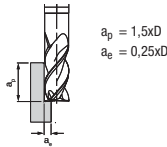


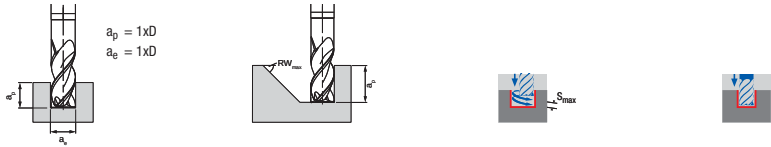
Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Teilschnitt



Vollschnitt



OptiMill-Alu-HPC-Pocket | M3413

MZG*		Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]						
				MMS/Luft	Trocken	Nass		Fräserdurchmesser [mm]						
								5,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
N1	N1.1	Aluminium, unlegiert und legiert < 3 % Si		✓	✓	✓	945	0,080	0,120	0,145	0,169	0,210	0,243	
	N1.2	Aluminium, legiert ≤ 7 % Si		✓	✓	✓	625	0,084	0,126	0,152	0,177	0,221	0,256	
	N1.3	Aluminium, legiert > 7-12 % Si		✓	✓	✓	500	0,088	0,132	0,160	0,186	0,231	0,268	
	N1.4	Aluminium, legiert > 12 % Si		✓	✓	✓	360	0,096	0,144	0,174	0,202	0,252	0,292	
N2	N2.1	Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300 N/mm²	✓	✓	✓	360	0,064	0,096	0,116	0,135	0,168	0,195	
	N2.2	Kupfer, legiert	> 300 N/mm²	✓	✓	✓	270	0,064	0,096	0,116	0,135	0,168	0,195	
	N2.3	Messing, Bronze, Rotguss	< 1.200 N/mm²	✓	✓	✓	450	0,040	0,060	0,073	0,084	0,105	0,122	
N3	N3.1	Graphit												
N4	N4.1	Kunststoff, Thermoplaste		✓	✓	✓	125	0,040	0,060	0,073	0,084	0,105	0,122	
	N4.2	Kunststoff, Duroplaste		✓	✓	✓	185	0,040	0,060	0,073	0,084	0,105	0,122	
	N4.3	Kunststoff, Schaumstoffe		✓	✓		565	0,024	0,036	0,044	0,051	0,063	0,073	

	v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]						Rampen	Helixfräsen		Bohren
		Fräserdurchmesser [mm]						RW _{max}	S _{max}	EW _{max}	f _z Faktor
		5,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00			G = 1,5 G = 1,8	
	610	0,047	0,071	0,086	0,099	0,124	0,144	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	405	0,049	0,074	0,090	0,104	0,130	0,151	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	325	0,052	0,078	0,094	0,109	0,136	0,158	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	235	0,057	0,085	0,103	0,119	0,149	0,172	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	235	0,038	0,057	0,068	0,080	0,099	0,115	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	175	0,038	0,057	0,068	0,080	0,099	0,115	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	295	0,024	0,035	0,043	0,050	0,062	0,072	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	80	0,024	0,035	0,043	0,050	0,062	0,072	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	120	0,024	0,035	0,043	0,050	0,062	0,072	45°	0,75xD	25° 16°	0,8
	365	0,014	0,021	0,026	0,030	0,037	0,043	45°	0,75xD	25° 16°	0,8

Hinweis:
Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

* MILLER Zerspanungsgruppen