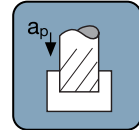
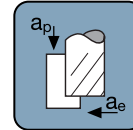


Schnittdatenempfehlung

Katalog-Nr. SLHRTA-HM



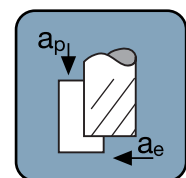
VHM

	Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, GG, GGG < 20 HRC	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, GG, GGG 20~30 HRC	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleißfeste Stähle 30~38 HRC	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleißfeste Stähle 38~45 HRC	Rost- u. säurebeständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057 < 25 HRC	Titan u. Titan-Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174 < 45 HRC
--	---	--	---	---	---	--

Seitenfräsen

d _f [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
4,0	14.330	775	12.400	670	11.150	600	9.480	510	6.370	345	5.730	310
5,0	11.460	1000	9.930	870	8.920	780	7.580	665	5.100	450	4.590	400
6,0	9.550	955	8.280	830	7.430	740	6.310	630	4.250	425	3.820	380
8,0	7.170	860	6.210	745	5.580	670	4.740	570	3.190	380	2.870	345
10,0	5.730	1145	4.960	990	4.460	890	3.790	760	2.550	510	2.300	460
12,0	4.780	1050	4.140	910	3.720	820	3.160	695	2.130	470	1.910	420
16,0	3.590	990	3.110	855	2.790	765	2.370	650	1.600	440	1.440	395
20,0	2.870	1030	2.480	890	2.230	800	1.900	680	1.280	460	1.150	415

Werkzeug	Ø	4,0 ~ 20,0
Zustellwerte	a _p	1,5 x d _f
	a _e	0,3 x d _f



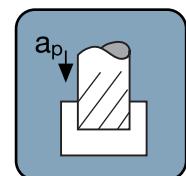
Bei Erhöhung der seitlichen Zustellung a_e um 50% muß die Vorschubgeschwindigkeit v_f um den Faktor 0,8 reduziert werden!

	Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, GG, GGG < 20 HRC	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, GG, GGG 20~30 HRC	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleißfeste Stähle 30~38 HRC	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleißfeste Stähle 38~45 HRC	Rost- u. säurebeständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057 < 25 HRC	Titan u. Titan-Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174 < 45 HRC
--	---	--	---	---	---	--

Nutenfräsen

d _f [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
4,0	7.170	390	6.200	335	5.580	300	4.740	255	3.190	170	2.870	155
5,0	5.730	500	4.970	435	4.460	390	3.790	330	2.550	225	2.300	200
6,0	4.780	480	4.140	415	3.720	370	3.160	315	2.130	210	1.910	191
8,0	3.590	430	3.110	370	2.790	335	2.370	285	1.600	190	1.440	172
10,0	2.870	570	2.480	495	2.230	445	1.900	380	1.280	255	1.150	230
12,0	2.390	525	2.070	455	1.860	410	1.580	350	1.070	235	960	210
16,0	1.800	495	1.560	430	1.400	385	1.190	330	800	220	720	200
20,0	1.440	520	1.240	445	1.120	400	950	340	640	230	580	210

Werkzeug	Ø	4,0 ~ 20,0
Zustellwerte	a _p	0,5 x d _f
	a _e	1,0 x d _f



Bei Reduzierung der Zustelltiefe a_p um 50% kann die Vorschubgeschwindigkeit v_f um den Faktor 1,25 erhöht werden!