

HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

XXXX

Schaftfräser, Typ WR Alu-Cut, GLT beschichtet

Die Schnittdaten gelten für eine Zustellung von maximal $ap=1 \times D$ und $ae=1,0 \times D$ und für die beschichteten Werkzeuge.
Bei unbeschichteten Werkzeugen sollte VC um 30% reduziert werden!
Bei Zustellung $ap=2,5 \times D$ und $ae=0,3 \times D$ kann die Schnittgeschwindigkeit um 25% erhöht werden.

78

Art.-Nr.								VE				KS			
Werkstoff		D / Z	3	Z3	4	Z3	5	Z3	6	Z3	8	Z3	10	Z3	
N	Al Knetleg. <200 N/mm²	VC/fz	300	0,033	300	0,044	300	0,055	300	0,66	300	0,088	300	0,1	
		N / Vf	31000	3000	23800	3100	19000	3100	15900	3100	11900	3100	9500	2850	
	Al Knetleg. <300 N/mm²	VC/fz	400	0,033	400	0,044	400	0,055	400	0,066	400	0,088	400	0,1	
		N / Vf	42000	4100	31800	4200	25400	4200	21200	4200	15900	4200	12700	3800	
	Al Knetleg. <550 N/mm²	VC/fz	350	0,027	350	0,036	350	0,045	350	0,054	350	0,072	350	0,09	
		N / Vf	37000	3000	27800	3000	22200	3000	18500	3000	13900	3000	11100	3300	
	Al SI <10%	VC/fz	250	0,033	250	0,044	250	0,055	250	0,066	250	0,088	250	0,1	
		N / Vf	26500	2600	19900	2600	15900	2600	13200	2600	9950	2600	7950	2400	
	Werkstoff		D / Z	12	Z3	16	Z3	20	Z3						
	N	Al Knetleg. <200 N/mm²	VC/fz	300	0,13	300	0,15	300	0,17						
			N / Vf	7900	3100	5900	2650	4700	2400						
Al Knetleg. <300 N/mm²		VC/fz	400	0,13	400	0,15	400	0,17							
		N / Vf	10600	4150	7900	3550	6300	3200							
Al Knetleg. <550 N/mm²		VC/fz	350	0,108	350	0,12	350	0,13							
		N / Vf	9250	3000	6900	2480	5500	2150							
Al SI <10%		VC/fz	250	0,13	250	0,15	250	0,17							
		N / Vf	6600	2500	4950	2200	3980	2000							