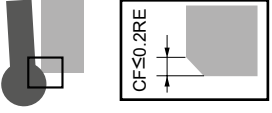


SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN


■ Fasen (Entgraten)

Material		P	N	M	S		
		Allg. Baustahl, C-Stahl Leg, Kupferlegierung, Vergüteter Stahl Ck45, 41CrMo4, 36CrNiMo4, X5CrNi189, X5CrNiMo1810, X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813			Austenitisch, Rostfreie Stähle austenitisch und martensitisch, Ausscheidungshärtung von rostfreiem Stahl, Kobalt-Chromlegierung, Titanlegierung Inconel 718, NAK, X36CrMo17, X40CrMoV51, 55NiCrMoV6, X46Cr13		
Durchm. DC (mm)	RE (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe Max.CF (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe Max.CF (mm)
1.0	0.5	19000	300	0.10	14000	220	0.10
1.3	0.65	15000	420	0.13	11000	310	0.13
1.8	0.9	11000	570	0.18	8000	420	0.18
2.0	1.0	9500	610	0.20	7200	460	0.20
2.8	1.4	6800	760	0.28	5100	570	0.28
3.0	1.5	6400	770	0.30	4800	580	0.30
3.8	1.9	5000	840	0.38	3800	640	0.38
4.0	2.0	4800	880	0.40	3600	660	0.40
4.8	2.4	4000	960	0.48	3000	720	0.48
5.0	2.5	3800	970	0.50	2900	740	0.50
6.0	3.0	3200	1000	0.60	2400	770	0.60

Schnitttiefe		RE:Radius
--------------	--	-----------

■ Innenprofile / Hinterschneidungen

Material		P	N	M	S		
		Allg. Baustahl, C-Stahl Leg, Kupferlegierung, Vergüteter Stahl Ck45, 41CrMo4, 36CrNiMo4, X5CrNi189, X5CrNiMo1810, X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813.			Austenitisch, Rostfreie Stähle austenitisch und martensitisch, Ausscheidungshärtung von rostfreiem Stahl, Kobalt-Chromlegierung, Titanlegierung Inconel 718, NAK, X36CrMo17, X40CrMoV51, 55NiCrMoV6, X46Cr13		
Durchm. DC (mm)	RE (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe ae (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe ae (mm)
2.0	1.0	9500	460	0.03	7200	290	0.03
3.0	1.5	6400	560	0.10	4800	350	0.10
4.0	2.0	4800	650	0.14	3600	390	0.14
5.0	2.5	3800	730	0.18	2900	440	0.18
6.0	3.0	3200	770	0.22	2400	460	0.22

Schnitttiefe		RE:Radius
--------------	--	-----------

Hinweis 1) Die VQ-Beschichtung hat eine geringere elektrische Leitfähigkeit; aus diesem Grund kann die Werkzeug-Referenzierung, die mit einem externen (elektrisch übertragenen) Kontakt arbeitet evtl. nicht funktionieren.

Wir empfehlen den Einsatz einer mechanischen Messdose oder die herkömmliche Lasertechnologie.

Hinweis 2) Bei geringeren Schnitttiefen als in dieser Tabelle angegeben können Drehzahl und Vorschub erhöht werden.

Hinweis 3) Falls die Stabilität der Maschine oder der Werkstückbefestigung sehr gering ist oder Vibrationen auftreten, müssen Drehzahl und Vorschub entsprechend reduziert werden, oder eine geringere Schnitttiefe ist einzustellen.

Hinweis 4) Bei Größen RE 0.5, 0.65, 0.9, 1.4, 1.9 und RE 2.4 mit langem Hinterschliff werden Innenprofilfräsungen und Rundschlitzungen nicht empfohlen.

■ Schlitzfräsen mit Radiusform

Material		P		N		M		S	
		Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe ae (mm)	Schnitttiefe Max. ae (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe ae (mm)	Schnitttiefe Max. ae (mm)
Allg. Baustahl, C-Stahl Leg, Kupferlegierung, Vergüteter Stahl								Austenitisch, Rostfreie Stähle austenitisch und martensitisch, Ausscheidungshärtung von rostfreiem Stahl, Kobalt-Chromlegierung, Titanlegierung	
Ck45, 41CrMo4, 36CrNiMo4, X5CrNi189, X5CrNiMo1810, X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813								Inconel 718, NAK, X36CrMo17, X40CrMoV51, 55NiCrMoV6, X46Cr13	
Durchm. DC (mm)	RE (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe ae (mm)	Schnitttiefe Max. ae (mm)	Drehzahl (min ⁻¹)	Vorschub (mm/min)	Schnitttiefe ae (mm)	Schnitttiefe Max. ae (mm)
2.0	1.0	9500	300	0.03	0.06	7200	140	0.03	0.06
3.0	1.5	6400	380	0.10	0.20	4800	190	0.10	0.20
4.0	2.0	4800	440	0.14	0.28	3600	230	0.14	0.28
5.0	2.5	3800	490	0.18	0.54	2900	260	0.18	0.54
6.0	3.0	3200	510	0.22	0.88	2400	270	0.22	0.88
Schnitttiefe									

Hinweis 1) Die VQ-Beschichtung hat eine geringere elektrische Leitfähigkeit; aus diesem Grund kann die Werkzeug-Referenzierung, die mit einem externen (elektrisch übertragenen) Kontakt arbeitet evtl. nicht funktionieren.

Wir empfehlen den Einsatz einer mechanischen Messdose oder die herkömmliche Lasertechnologie.

Hinweis 2) Bei geringeren Schnitttiefen als in dieser Tabelle angegeben können Drehzahl und Vorschub erhöht werden.

Hinweis 3) Falls die Stabilität der Maschine oder der Werkstückbefestigung sehr gering ist oder Vibrationen auftreten, müssen Drehzahl und Vorschub entsprechend reduziert werden, oder eine geringere Schnitttiefe ist einzustellen.

Hinweis 4) Bei Größen RE 0.5, 0.65, 0.9, 1.4, 1.9 und RE 2.4 mit langem Hinterschliff werden Innenprofilfräsungen und Rundschlitzungen nicht empfohlen.

Hinweis 5) Die maximal zulässige Schnitttiefe (Max ae) vermeidet einen unerwünschten Kontakt des Werkzeugschafts mit dem Werkstück. Es wird empfohlen, die Bearbeitung bis zum Max ae in 2 bis 4 Anwendungen durchzuführen.