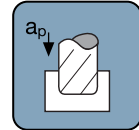
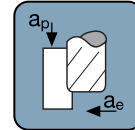


Schnittdatenempfehlung

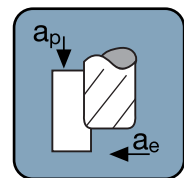
Katalog-Nr. TN4TA-HM


Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungs- stähle, Stahlguss, GG, GGG	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, GG, GGG	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle	Titan u. Titan- Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174	Rost- u. säure- beständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057
20~30 HRC	30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC	< 45 HRC	< 25 HRC

Seitenfräsen

d ₁ [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	8.760	525	7170	430	5970	360	3180	190	4780	290	5570	335
6,0	5.840	585	4780	480	3980	400	2120	210	3180	320	3710	370
8,0	4.380	615	3580	500	2990	420	1590	220	2390	335	2790	390
10,0	3.500	560	2870	460	2390	380	1270	200	1910	305	2230	355
12,0	2.920	585	2390	480	1990	400	1060	210	1590	320	1860	370
16,0	2.190	570	1790	465	1490	390	800	210	1190	310	1400	365

Werk- zeug	Ø	4,0 ~ 20,0	4,0 ~ 20,0	4,0 ~ 20,0
Zustell- werte	a _p	1,5 x d ₁	1,0 x d ₁	1,5 x d ₁
	a _e	0,2 x d ₁	0,05 x d ₁	0,1 x d ₁



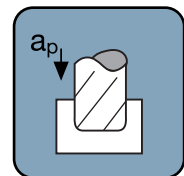
Bei Erhöhung der seitlichen Zustellung a_e um 50% muß die Vorschubgeschwindigkeit v_f um den Faktor 0,8 reduziert werden!

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungs- stähle, Stahlguss, GG, GGG	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, GG, GGG	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle	Titan u. Titan- Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174	Rost- u. säure- beständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057
20~30 HRC	30~45 HRC	45~55 HRC	55~60 HRC	< 45 HRC	< 25 HRC

Nutenfräsen

d ₁ [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	430	5970	360	4780	285	2390	145	4780	285	3580	215
6,0	4.780	380	3980	320	3180	255	1590	130	3180	255	2390	190
8,0	3.590	360	2990	300	2390	240	1190	120	2390	240	1790	180
10,0	2.870	400	2390	335	1910	270	960	135	1910	270	1430	200
12,0	2.390	380	1990	320	1590	255	800	130	1590	255	1190	190
16,0	1.800	400	1490	330	1190	260	600	130	1190	260	900	200

Werk- zeug	Ø	4,0 ~ 20,0	4,0 ~ 20,0	4,0 ~ 20,0
Zustell- werte	a _p	0,5 x d ₁	0,1 x d ₁	0,5 x d ₁
	a _e	1,0 x d ₁	1,0 x d ₁	1,0 x d ₁



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