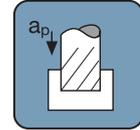
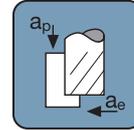


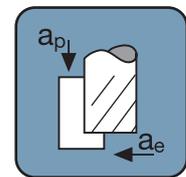
Schnittwertempfehlungen, Recommended cutting data, Paramètres de coupe

SK4UGTA-HM / SL4UGTA-HM



VHM

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



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	15.920	1.710	14.330	1.540	13.530	1.455	12.740	1.105	7.960	535	7.170	465
5	12.740	1.710	11.460	1.540	10.830	1.455	10.190	1.105	6.370	540	5.730	465
6	10.620	1.710	9.550	1.540	9.020	1.455	8.490	1.105	5.310	540	4.780	465
8	7.960	1.710	7.170	1.540	6.770	1.455	6.370	1.105	3.980	535	3.590	465
10	6.370	1.710	5.730	1.540	5.420	1.455	5.100	1.105	3.190	540	2.870	465
12	5.310	1.710	4.780	1.540	4.510	1.455	4.250	1.105	2.660	540	2.390	465
14	4.550	1.710	4.100	1.540	3.870	1.455	3.640	1.105	2.280	540	2.050	465
16	3.980	1.710	3.590	1.540	3.390	1.455	3.190	1.105	1.990	535	1.800	465
18	3.540	1.710	3.190	1.540	3.010	1.455	2.830	1.105	1.770	540	1.600	465
20	3.190	1.710	2.870	1.540	2.710	1.455	2.550	1.105	1.600	540	1.440	465
25	2.550	1.710	2.300	1.545	2.170	1.455	2.040	1.105	1.280	540	1.150	465

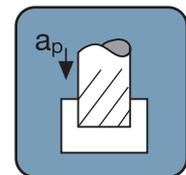
Bei Erhöhung der Zustelltiefe a_p um 50% muss die Vorschubgeschwindigkeit v_f um den Faktor 0,8 reduziert werden!

Bei Reduzierung der seitlichen Zustellung a_e um 50% kann die Vorschubgeschwindigkeit v_f um den Faktor 1,5 erhöht werden!

Bei Reduzierung der seitlichen Zustellung a_e auf 0,1 x d₁ kann die Drehzahl n bei gleicher Vorschubgeschwindigkeit v_f um den Faktor 1,25 erhöht werden!

Zustellwerte	a _p	1,0 x d ₁
	a _e	0,5 x d ₁

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



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	14.330	1.380	12.740	1.225	11.940	1.150	10.750	930	5.580	375	4.780	280
5	11.460	1.380	10.190	1.225	9.550	1.150	8.600	930	4.460	375	3.820	280
6	9.550	1.380	8.490	1.225	7.960	1.150	7.170	930	3.720	375	3.190	280
8	7.170	1.380	6.370	1.225	5.970	1.150	5.380	930	2.790	375	2.390	280
10	5.730	1.380	5.100	1.225	4.780	1.150	4.300	930	2.230	375	1.910	280
12	4.780	1.380	4.250	1.225	3.980	1.150	3.590	935	1.860	375	1.600	280
14	4.100	1.380	3.640	1.225	3.420	1.150	3.070	930	1.600	380	1.370	280
16	3.590	1.380	3.190	1.225	2.990	1.150	2.690	930	1.400	380	1.200	280
18	3.190	1.380	2.830	1.225	2.660	1.150	2.390	930	1.240	375	1.070	280
20	2.870	1.380	2.550	1.225	2.390	1.150	2.150	930	1.120	380	960	280
25	2.300	1.380	2.040	1.225	1.910	1.150	1.720	930	900	380	770	280

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

Zustellwerte	a _p	1,0 x d ₁	0,75 x d ₁	0,5 x d ₁
	a _e	d ₁	d ₁	d ₁

► Die Schnittdaten sollten wie folgt optimiert werden:

VHM-Fräser-Typ	SK4UGTA-HM	SL4UGTA-HM
Faktor für n und v _f	x 1,00	x 0,90