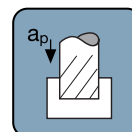
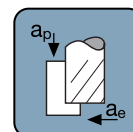
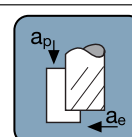


Schnittdatenempfehlung

Katalog-Nr. SKHRTA-PM

**HSSE
PM**

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	Rost- u. säure- beständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057	Titan u. Titan- Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174	Nickel u. Nickel- Legierungen 2.4812; 2.4876; 2.4668
HRC < 20	HRC 20~30	HRC 30~38	HRC 38~45	HRC 25	HRC <45	HRC <45



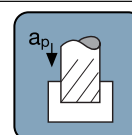
Seitenfräsen

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]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
4,0	5.970	430	5.020	365	3.820	280	2.550	170	2.870	170	1.910	105	1.280	60
5,0	4.780	435	4.020	365	3.060	280	2.040	170	2.300	170	1.530	105	1.020	60
6,0	3.980	430	3.350	365	2.550	280	1.700	170	1.910	170	1.280	105	850	60
8,0	2.990	435	2.510	365	1.910	280	1.280	170	1.440	170	960	105	640	60
10,0	2.390	460	2.010	390	1.530	295	1.020	180	1.150	180	770	115	510	60
12,0	1.990	480	1.680	405	1.280	310	850	185	960	185	640	120	430	65
14,0	1.710	495	1.440	415	1.100	320	730	190	820	190	550	120	370	65
16,0	1.500	610	1.260	515	960	390	640	235	720	235	480	150	320	80
18,0	1.330	615	1.120	515	850	395	570	240	640	240	430	150	290	80
20,0	1.200	605	1.010	510	770	390	510	235	580	235	390	150	260	80
25,0	960	605	810	515	620	395	410	235	460	235	310	150	210	80

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

Werk- zeug	Ø	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0
Zustell- werte	a _p	1,5 x d ₁	1,5 x d ₁	1,0 x d ₁	1,0 x d ₁	1,0 x d ₁	1,0 x d ₁
	a _e	0,5 x d ₁	0,4 x d ₁	0,3 x d ₁	0,4 x d ₁	0,3 x d ₁	0,25 x d ₁

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	Rost- u. säure- beständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057	Titan u. Titan- Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174	Nickel u. Nickel- Legierungen 2.4812; 2.4876; 2.4668
HRC < 20	HRC 20~30	HRC 30~38	HRC 38~45	HRC 25	HRC <45	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]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
4,0	5.340	310	4.540	265	3.430	200	2.310	120	2.550	120	1.760	80	1.120	40
5,0	4.270	310	3.630	265	2.740	200	1.850	120	2.040	120	1.410	80	900	40
6,0	3.560	310	3.030	265	2.290	200	1.540	120	1.700	120	1.170	80	750	40
8,0	2.670	310	2.270	265	1.720	200	1.160	125	1.280	120	880	80	560	40
10,0	2.140	330	1.820	280	1.370	215	930	130	1.020	130	710	85	450	45
12,0	1.780	345	1.520	295	1.150	225	770	135	850	135	590	85	380	45
14,0	1.530	355	1.300	300	980	230	660	140	730	135	510	90	320	45
16,0	1.340	435	1.140	370	860	280	580	170	640	170	440	110	280	55
18,0	1.190	440	1.010	375	770	285	520	175	570	170	390	110	250	60
20,0	1.070	435	910	370	690	280	470	175	510	165	360	110	230	60
25,0	860	435	730	370	550	280	370	170	410	170	290	110	180	55

Bei Redu-
zierung der
Zustelltiefe a_p
um 50% kann
die Vorschub-
geschwindigkeit
v_f um den
Faktor 1,25
erhöht werden!

Werk- zeug	Ø	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0	4,0 ~ 25,0
Zustell- werte	a _p	1,0 x d ₁	0,75 x d ₁	0,6 x d ₁	0,5 x d ₁
	a _e	d ₁	d ₁	d ₁	d ₁