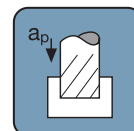
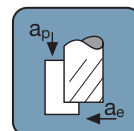


Schnittwertempfehlungen, Recommended cutting data, Paramètres de coupe

SL4HRTA-HM


VHM

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungs- stähle, Stahlguss, GG, GGG HRC < 20	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, GG, GGG HRC 20~30	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle HRC 30~38	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle HRC 38~45	Rost- u. säure- beständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057 HRC 25	Titan u. Titan- Legierungen 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	19.100	2.050	15.520	1.665	13.530	1.455	12.740	1.105	7.960	535	7.170	465
5	15.280	2.050	12.420	1.665	10.830	1.455	10.190	1.105	6.370	540	5.730	465
6	12.740	2.050	10.350	1.665	9.020	1.455	8.490	1.105	5.310	540	4.780	465
8	9.550	2.050	7.760	1.665	6.770	1.455	6.370	1.105	3.980	535	3.590	465
10	7.640	2.050	6.210	1.665	5.420	1.455	5.100	1.105	3.190	540	2.870	465
12	6.370	2.050	5.180	1.670	4.510	1.455	4.250	1.105	2.660	540	2.390	465
14	5.460	2.050	4.440	1.670	3.870	1.455	3.640	1.105	2.280	540	2.050	465
16	4.780	2.050	3.880	1.665	3.390	1.455	3.190	1.105	1.990	535	1.800	465
18	4.250	2.055	3.450	1.665	3.010	1.455	2.830	1.105	1.770	540	1.600	465
20	3.820	2.050	3.110	1.670	2.710	1.455	2.550	1.105	1.600	540	1.440	465
25	3.060	2.055	2.490	1.670	2.170	1.455	2.040	1.105	1.280	540	1.150	465

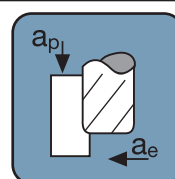
Zustell- werte	a _p	1,0 x d ₁										
	a _e	0,5 x d ₁										

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungs- stähle, Stahlguss, GG, GGG HRC < 20	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, GG, GGG HRC 20~30	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle HRC 30~38	Werkzeug- stähle, Vergütungs- stähle, verschleißfeste Stähle HRC 38~45	Rost- u. säure- beständige Stähle 1.4301; 1.4571; 1.4057 HRC 25	Titan u. Titan- Legierungen 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	16.720	1.610	13.530	1.300	11.150	1.075	9.950	860	6.370	430	4.780	280
5	13.370	1.605	10.830	1.300	8.920	1.075	7.960	860	5.100	430	3.820	280
6	11.150	1.610	9.020	1.300	7.430	1.070	6.640	865	4.250	430	3.190	280
8	8.360	1.610	6.770	1.300	5.580	1.075	4.980	865	3.190	430	2.390	280
10	6.690	1.610	5.420	1.305	4.460	1.075	3.980	860	2.550	430	1.910	280
12	5.580	1.610	4.510	1.300	3.720	1.075	3.320	865	2.130	430	1.600	280
14	4.780	1.610	3.870	1.305	3.190	1.075	2.850	865	1.820	430	1.370	280
16	4.180	1.610	3.390	1.305	2.790	1.075	2.490	865	1.600	435	1.200	280
18	3.720	1.610	3.010	1.305	2.480	1.075	2.220	865	1.420	430	1.070	280
20	3.350	1.610	2.710	1.305	2.230	1.075	1.990	860	1.280	435	960	280
25	2.680	1.610	2.170	1.305	1.790	1.075	1.600	865	1.020	430	770	280

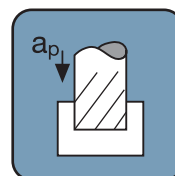
Zustell- werte	a _p	1,0 x d ₁				0,75 x d ₁				0,5 x d ₁		
	a _e	d ₁				d ₁				d ₁		



Bei Erhöhung der Zustell-
tiefe a_p um 50% muß die
Vorschubgeschwindigkeit v_f
um den Faktor 0,8 reduziert
werden!

Bei Reduzierung der seit-
lichen Zustellung a_e um
50% kann die Vorschub-
geschwindigkeit v_f um den
Faktor 1,5 erhöht werden!

Bei Reduzierung der seit-
lichen Zustellung a_e auf
0,1xd₁ kann die Drehzahl n
bei gleicher Vorschub-
geschwindigkeit v_f um den
Faktor 1,25 erhöht werden!



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