

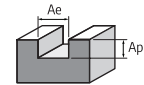
OPTIMUM LINE Schnittdatenempfehlung



DP Standard Fräser, 4 Schneider

Rampenfräsen	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	N01	N02	N03	S01	S02	S03													
Werkstückmaterial	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Gusseisen	Aluminium legierungen	Aluminium guss	Kupfer legierungen	Titan legierung	Nickel legierungen	Kobalt legierungen													
Eigenschaft	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	> 35HRC	<35HRC	-	-	Si < 9%	Si ≥ 9%	-	-	-	-													
Ramping depth	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D													
Ramping-Winkel	30°	25°	20°	15°	10°	30°	15°	30°	30°	30°	10°	10°	10°													
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)		
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
3		0.017		0.017		0.016		0.005		0.004		0.005		0.004		0.013		0.012		0.012		0.012		0.003		
4		0.024		0.024		0.023		0.006		0.005		0.006		0.004		0.017		0.017		0.017		0.016		0.003		
5		0.031		0.032		0.031		0.008		0.007		0.008		0.006		0.022		0.023		0.023		0.021		0.004		
6		0.037		0.038		0.037		0.009		0.009		0.010		0.007		0.027		0.028		0.028		0.025		0.006		
8	120	0.052	105	0.054	95	0.053	90	0.013	50	0.012	125	0.014	80	0.010	150	0.038	135	0.040	140	0.040	60	0.035	40	0.008	50	0.010
10		0.069		0.071		0.070		0.017		0.016		0.018		0.013		0.047		0.049		0.049		0.043		0.010		
12		0.086		0.090		0.089		0.021		0.020		0.023		0.016		0.060		0.063		0.063		0.057		0.013		
14		0.101		0.105		0.104		0.024		0.027		0.031		0.022		0.070		0.077		0.077		0.066		0.017		
16		0.120		0.126		0.126		0.038		0.030		0.035		0.025		0.084		0.093		0.093		0.080		0.020		
18		0.135		0.141		0.141		0.051		0.037		0.043		0.030		0.094		0.105		0.105		0.090		0.024		
20		0.157		0.165		0.165		0.069		0.042		0.048		0.034		0.110		0.122		0.122		0.105		0.027		

DP Standard Fräser, 4 Schneider



Scheibenfräsen	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	N01	N02	N03	S01	S02	S03													
Werkstückmaterial	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Gusseisen	Aluminium legierungen	Aluminium guss	Kupfer legierungen	Titan legierung	Nickel legierungen	Kobalt legierungen													
Eigenschaft	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	> 35HRC	<35HRC	-	-	Si < 9%	Si ≥ 9%	-	-	-	-													
Schnitttiefe, Ap (mm)	0.60 × D	0.50 × D	0.50 × D	0.50 × D	0.30 × D	0.60 × D	0.50 × D	0.80 × D	0.70 × D	0.80 × D	0.30 × D	0.30 × D	0.30 × D													
Schnittbreite, Ae (mm)	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D	1.00 × D													
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)		
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
3		0.009		0.009		0.011		0.007		0.005		0.005		0.004		0.009		0.009		0.009		0.011		0.003		
4		0.013		0.012		0.015		0.012		0.006		0.007		0.005		0.012		0.012		0.012		0.015		0.004		
5		0.017		0.016		0.020		0.014		0.008		0.009		0.006		0.016		0.016		0.016		0.019		0.005		
6		0.020		0.019		0.024		0.019		0.009		0.010		0.007		0.019		0.019		0.019		0.023		0.006		
8	150	0.028	175	0.027	120	0.034	95	0.025	50	0.013	140	0.014	80	0.010	250	0.026	220	0.027	230	0.027	65	0.032	40	0.008	50	0.010
10		0.035		0.034		0.043		0.033		0.017		0.018		0.013		0.033		0.034		0.034		0.040		0.010		
12		0.045		0.043		0.055		0.045		0.021		0.023		0.016		0.041		0.043		0.043		0.052		0.013		
14		0.055		0.053		0.069		0.056		0.024		0.028		0.020		0.051		0.052		0.052		0.061		0.016		
16		0.063		0.061		0.079		0.066		0.038		0.032		0.022		0.058		0.060		0.060		0.073		0.018		
18		0.074		0.073		0.094		0.082		0.051		0.040		0.028		0.068		0.071		0.071		0.083		0.022		
20		0.083		0.081		0.105		0.091		0.069		0.045		0.032		0.075		0.079		0.079		0.097		0.025		



Empfohlene Schnittparameter
Hinweis: Die empfohlenen Schnittparameter dienen nur als Referenz. Diese ändern sich bei verschiedenen Schnittbedingungen.

MATERIALGRUPPE



	Materialgruppe	Material Group
N01	Aluminiumlegierungen, Si < 9%	Aluminium wrought alloy, Si < 9%
N02	Aluminiumguss, Si ≥ 9%	Aluminium cast alloy, Si ≥ 9%
N03	Kupferlegierungen	Copper alloy
K01	Grauguss	Grey cast iron
K02	Gusseisen	Ductile cast iron
P01	Kohlenstoffstähle	Carbon steel
P02	Stahllegierungen	Alloy steel
P03	Vorgehärtete Stähle, 35 ≤ HRC ≤ 45	Prehardened steel, 35 ≤ HRC ≤ 45
M01	Rostfreie Stähle <35 HR	Stainless steel, high machinability
M02	Rostfreie Stähle ≥35 HRC	Stainless steel, low machinability
S01	Titanlegierungen	Titanium alloy
S02	Nickellegierungen	Nickel alloy
S03	Kobaltlegierungen	Cobalt alloy
H01	Gehärtete Stähle, 45 ≤ HRC < 52	Hardened steel, 45 ≤ HRC < 52
H02	Gehärtete Stähle, ≥ 52 HR	Hardened steel, ≥ 52HRC
O01	Thermoplaste	Thermoplastics
O02	Grafit	Graphite