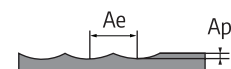


# BN 45 Schnittdatenempfehlung



## DP Standard Radiuschaftfräser, 2 Schneider

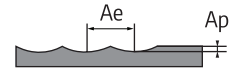
Schruppen	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01	S02	S03	H01	H02												
Werkstückmaterial	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Gusseisen	Titanlegierungen	Nickellegierungen	Kobaltlegierungen	Gehärteter Stahl													
Eigenschaft	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	> 35HRC	< 35HRC	-	-	-	-	-	45 ≤ HRC < 52	52 ≤ HRC ≤ 68												
Schnitttiefe, Ap (mm)	0.120 × D	0.120 × D	0.115 × D	0.125 × D	0.115 × D	0.130 × D	0.120 × D	0.125 × D	0.110 × D	0.115 × D	0.115 × D	0.115 × D												
Schnittbreite, Ae (mm)	0.360 × D	0.360 × D	0.345 × D	0.375 × D	0.345 × D	0.390 × D	0.360 × D	0.375 × D	0.340 × D	0.345 × D	0.345 × D	0.345 × 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		0.035		0.032		0.030		0.033		0.033		0.033		0.033		0.015		0.023		0.023		0.015		0.015
2		0.049		0.044		0.042		0.047		0.047		0.047		0.047		0.021		0.032		0.032		0.021		0.021
3		0.063		0.057		0.054		0.060		0.060		0.060		0.060		0.027		0.040		0.040		0.027		0.027
4		0.070		0.063		0.060		0.067		0.067		0.067		0.067		0.030		0.045		0.045		0.030		0.030
5		0.098		0.089		0.084		0.093		0.093		0.093		0.093		0.042		0.063		0.063		0.042		0.042
6		0.111		0.101		0.096		0.107		0.107		0.107		0.107		0.048		0.072		0.072		0.048		0.048
7		0.118		0.107		0.101		0.113		0.113		0.113		0.113		0.051		0.076		0.076		0.051		0.051
8		0.125		0.114		0.107		0.120		0.120		0.121		0.121		0.054		0.081		0.081		0.054		0.054
9	160	0.132	150	0.120	110	0.113	150	0.127	70	0.127	200	0.126	150	0.126	80	0.127	40	0.057	55	0.085	75	0.085	50	0.057
10		0.139		0.127		0.120		0.133		0.133		0.133		0.133		0.060		0.090		0.090		0.060		0.060
11		0.146		0.132		0.126		0.139		0.139		0.140		0.140		0.063		0.095		0.095		0.063		0.063
12		0.153		0.139		0.132		0.146		0.146		0.146		0.146		0.066		0.099		0.099		0.066		0.066
14		0.159		0.145		0.137		0.152		0.152		0.152		0.152		0.069		0.103		0.103		0.069		0.069
16		0.167		0.152		0.144		0.160		0.160		0.159		0.159		0.072		0.108		0.108		0.072		0.072
18		0.173		0.157		0.150		0.166		0.166		0.166		0.166		0.075		0.113		0.113		0.075		0.075
20		0.180		0.164		0.155		0.172		0.172		0.174		0.174		0.078		0.116		0.116		0.078		0.078
22		0.182		0.166		0.156		0.174		0.174		0.174		0.174		0.078		0.117		0.117		0.078		0.078
25		0.181		0.165		0.156		0.174		0.174		0.174		0.174		0.078		0.117		0.117		0.078		0.078



Empfohlene Schnittparameter

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

# BN 45 Schnittdatenempfehlung



## DP Standard Radiuschaftfräser, 2 Schneider

Fertigstellung	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01	S02	S03	H01	H02												
Werkstückmaterial	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Gusseisen	Titanlegierungen	Nickellegierungen	Kobaltlegierungen	Gehärteter Stahl													
Eigenschaften	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	> 35HRC	< 35HRC	-	-	-	-	-	45 ≤ HRC < 52	52 ≤ HRC ≤ 68												
Schnitttiefe, Ap (mm)	0.040 × D	0.040 × D	0.030 × D	0.050 × D	0.030 × D	0.050 × D	0.040 × D	0.050 × D	0.030 × D	0.030 × D	0.030 × D	0.030 × D												
Schnittbreite, Ae (mm)	0.040 × D	0.040 × D	0.030 × D	0.050 × D	0.030 × D	0.050 × D	0.040 × D	0.050 × D	0.030 × D	0.030 × D	0.030 × D	0.030 × 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		0.035		0.032		0.030		0.033		0.033		0.033		0.033		0.015		0.023		0.023		0.015		0.015
2		0.049		0.044		0.042		0.047		0.047		0.047		0.047		0.021		0.032		0.032		0.021		0.021
3		0.063		0.057		0.054		0.060		0.060		0.060		0.060		0.027		0.040		0.040		0.027		0.027
4		0.070		0.063		0.060		0.067		0.067		0.067		0.067		0.030		0.045		0.045		0.030		0.030
5		0.098		0.089		0.084		0.093		0.093		0.093		0.093		0.042		0.063		0.063		0.042		0.042
6		0.111		0.101		0.096		0.107		0.107		0.107		0.107		0.048		0.072		0.072		0.048		0.048
7		0.118		0.107		0.101		0.113		0.113		0.113		0.113		0.051		0.076		0.076		0.051		0.051
8		0.125		0.114		0.107		0.120		0.120		0.121		0.121		0.054		0.081		0.081		0.054		0.054
9	160	0.132	150	0.120	110	0.113	150	0.127	70	0.127	200	0.126	150	0.126	80	0.127	40	0.057	55	0.085	75	0.085	50	0.057
10		0.139		0.127		0.120		0.133		0.133		0.133		0.133		0.060		0.090		0.090		0.060		0.060
11		0.146		0.132		0.126		0.139		0.139		0.140		0.140		0.063		0.095		0.095		0.063		0.063
12		0.153		0.139		0.132		0.146		0.146		0.146		0.146		0.066		0.099		0.099		0.066		0.066
14		0.159		0.145		0.137		0.152		0.152		0.152		0.152		0.069		0.103		0.103		0.069		0.069
16		0.167		0.152		0.144		0.160		0.160		0.159		0.159		0.072		0.108		0.108		0.072		0.072
18		0.173		0.157		0.150		0.166		0.166		0.166		0.166		0.075		0.113		0.113		0.075		0.075
20		0.180		0.164		0.155		0.172		0.172		0.174		0.174		0.078		0.116		0.116		0.078		0.078
22		0.182		0.166		0.156		0.174		0.174		0.174		0.174		0.078		0.117		0.117		0.078		0.078
25		0.181		0.165		0.156		0.174		0.174		0.174		0.174		0.078		0.117		0.117		0.078		0.078



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