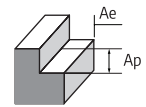
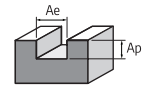


AL SE Schnittdatenempfehlung



Standardfräser, 3 Schneider

Scheibenfräsen	N01		N02		N03		O01	
Werkstückmaterial	Aluminiumlegierungen		Aluminiumguss		Kupferlegierungen		Thermoplast	
Eigenschaften	SI < 9%		SI ≥ 9%		-		-	
Schnitttiefe, Ap (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Schnittbreite, Ae (mm)	0.40 × D		0.40 × D		0.40 × D		0.40 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
1	500	0.002	300	0.003	180	0.002	350	0.003
2		0.006		0.006		0.004		0.006
3		0.010		0.011		0.008		0.011
4		0.016		0.017		0.014		0.016
5		0.022		0.024		0.020		0.022
6		0.030		0.032		0.026		0.031
8		0.044		0.049		0.040		0.045
10		0.060		0.066		0.055		0.063
12		0.079		0.088		0.075		0.084
14		0.092		0.103		0.086		0.098
16	0.109	0.123	0.100	0.117				
20	0.136	0.154	0.130	0.147				



Standardfräser, 3 Schneider

Nutenfräsen	N01		N02		N03		O01	
Werkstückmaterial	Aluminiumlegierungen		Aluminiumguss		Kupferlegierungen		Thermoplast	
Eigenschaften	SI < 9%		SI ≥ 9%		-		-	
Schnitttiefe, Ap (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Schnittbreite, Ae (mm)	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)
1	400	0.003	300	0.003	120	0.002	300	0.003
2		0.006		0.006		0.004		0.006
3		0.010		0.010		0.008		0.010
4		0.014		0.014		0.012		0.014
5		0.020		0.018		0.016		0.018
6		0.028		0.025		0.022		0.025
8		0.041		0.038		0.035		0.036
10		0.056		0.051		0.046		0.050
12		0.070		0.065		0.060		0.066
14		0.090		0.081		0.075		0.082
16	0.111	0.101	0.095	0.102				
20	0.138	0.127	0.120	0.132				



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