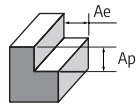
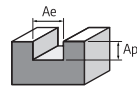


NiTiCo 30 Schnittdatenempfehlung



Standard Fräser DH lang, 5 Schneider

Scheibenfräsen	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01	S02	S03										
Werkstückmaterial	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Dehnbare Gusseisen	Titanlegierung	Nickellegierungen	Kobaltlegierungen										
Eigenschaften	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	>35 HRC	<35 HRC	-	-	-	-	-										
Schnitttiefe, Ap (mm)	0.80 × D	0.80 × D	0.75 × D	0.70 × D	0.65 × D	0.80 × D	0.65 × D	0.65 × D	0.60 × D	0.60 × D										
Schnittbreite, Ae (mm)	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × 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)
4	150	0.024	130	0.022	100	0.019	90	0.016	60	0.012	170	0.024	125	0.019	85	0.019	40	0.008	40	0.008
5		0.028		0.028		0.025		0.020		0.015		0.028		0.025		0.025		0.010		
6		0.038		0.036		0.032		0.024		0.018		0.038		0.032		0.032		0.015		
8		0.042		0.040		0.035		0.032		0.024		0.042		0.035		0.035		0.018		
10		0.060		0.055		0.050		0.040		0.030		0.060		0.050		0.050		0.022		
12		0.072		0.065		0.060		0.048		0.036		0.072		0.060		0.060		0.030		
16		0.096		0.085		0.080		0.064		0.480		0.096		0.080		0.080		0.040		
20		0.140		0.120		0.110		0.800		0.060		0.140		0.110		0.110		0.060		



Standard Fräser DH lang, 5 Schneider

Trochoidalfräsen	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01	S02	S03										
Werkstückmaterial	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Dehnbare Gusseisen	Titanlegierung	Nickellegierungen	Kobaltlegierungen										
Eigenschaften	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	>35 HRC	<35 HRC	-	-	-	-	-										
maximale Schlitzbreite	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.10 × D	1.10 × D										
Schnitttiefe, Ap (mm)	2.00 × D	2.00 × D	2.00 × D	2.00 × D	2.00 × D	2.00 × D	2.00 × D	2.00 × D	1.00 × D	1.00 × D										
Schnittbreite, Ae (mm)	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × D	0.10 × 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)
4	200	0.032	180	0.028	150	0.020	80	0.016	55	0.014	160	0.028	100	0.020	70	0.016	50	0.016	55	0.016
5		0.040		0.035		0.025		0.020		0.018		0.035		0.025		0.020		0.020		
6		0.048		0.042		0.030		0.024		0.022		0.042		0.030		0.024		0.024		
8		0.064		0.056		0.040		0.032		0.029		0.056		0.040		0.032		0.032		
10		0.080		0.070		0.050		0.040		0.036		0.070		0.050		0.040		0.040		
12		0.096		0.084		0.060		0.048		0.043		0.084		0.060		0.048		0.048		
16		0.128		0.112		0.080		0.064		0.058		0.112		0.080		0.064		0.064		
20		0.160		0.140		0.100		0.080		0.072		0.140		0.100		0.080		0.080		



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