Tabelle 25

HDS- HSS-E-Schaftfräser Eyltool

Artikelnummer: 165800...-165808...

Schnittwertempfehlung

ae= 0,50-1,00xD ap= 1xD			Typ N				Typ NR, NF, HR, NRf				
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	Werkzeug Ø [mm]				v_c [m/min]	Werkzeug Ø [mm]			
			f_z [mm/Zahn]					f_z [mm/Zahn]			
			2-3	4-6	8-12	16-26		2-3	4-6	8-12	16-25
P	1	50-65	0,004-0,008	0,010-0,018	0,035-0,045	0,050-0,060	50-60	0,002-0,004	0,010-0,013	0,020-0,030	0,035-0,050
	2	50-60	0,003-0,004	0,007-0,013	0,020-0,030	0,035-0,050	45-60	0,002-0,003	0,006-0,010	0,015-0,025	0,030-0,040
	3	35-40	0,001-0,003	0,005-0,009	0,014-0,021	0,025-0,035	35-45	0,001-0,002	0,004-0,007	0,009-0,015	0,018-0,028
M	1	35-45	0,003-0,004	0,006-0,013	0,015-0,025	0,030-0,040	35-45	0,001-0,003	0,004-0,009	0,012-0,018	0,023-0,033
	2	35-45	0,003-0,004	0,006-0,013	0,015-0,025	0,030-0,040	35-45	0,001-0,003	0,004-0,009	0,012-0,018	0,023-0,033
K	1	40-55	0,002-0,005	0,008-0,012	0,020-0,030	0,030-0,050	40-55	0,002-0,003	0,007-0,010	0,015-0,026	0,030-0,040
	2-3	30-50	0,002-0,003	0,007-0,10	0,015-0,025	0,030-0,040	45-45	0,001-0,003	0,004-0,008	0,010-0,018	0,020-0,030
N	1	200-250	0,005-0,010	0,013-0,025	0,030-0,040	0,050-0,070					
	2	100-150	0,003-0,007	0,010-0,015	0,025-0,035	0,050-0,060					
	3	90-120	0,006-0,010	0,015-0,025	0,030-0,045	0,040-0,050					
S	1	5-10	0,001-0,002	0,003-0,005	0,010-0,012	0,015-0,022					
	2	20-30	0,001-0,002	0,004-0,008	0,015-0,020	0,025-0,030	15-25	0,001-0,002	0,004-0,008	0,010-0,015	0,020-0,028

f_z-Korrektur ap=1,5xD-2xD f_z= 50% reduzieren
ap=3xD f_z=25% reduzieren

- bei PM- Fräsern die Schnittgeschwindigkeit um 20-30% erhöhen
- bei unbeschichteten Werkzeugen die Schnittgeschwindigkeit um 50% reduzieren

