Wendeschneidplatten-NC-Anbohrer (Universalwerkzeug), Wendeschneidplatten-Gravierfräser

Tabelle 3

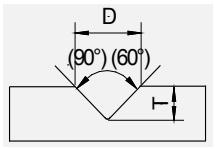
Artikelnummer: 11660...-116895...

Schnittwertempfehlungen Wendeschneidplatten-NC-Anbohrer (Universalwerkzeug)

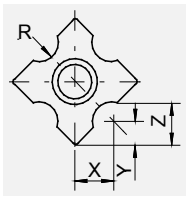
Werkstoffgruppe		Anbohren					Ansenken					Anfasen				
		v_c [m/min]	BSB35	BRB40	BNB10	BSCU10	v_c [m/min]	BSB35	BRB40	BNB10	BSCU10	v_c [m/min]	BSB35	BRB40	BNB10	BSCU10
			f [mm/U]					f [mm/U]					f [mm/U]			
P	1-2	150-250	0.05-0,10	0.05-0,10			150-250	0,05-0,08	0,05-0,08			150-320	0,15-0,24			
	3-4	100-200	0,04-0,06				100-200	0,04-0,06	0,04-0,06			100-250	0,12-0,20			
M	1-3	60-125		0,03-0,06	0,03-0,06	0,03-0,06	60-125		0,03-0,06	0,03-0,06	0,03-0,06	65-125	0,10-0,20	0,10-0,20	0,10-0,20	0,10-0,20
K	1	80-150	0,05-0,10	0,05-0,10			80-150	0,05-0,08	0,05-0,08			150-250	0,15-0,25		0,15-0,25	
	2	80-150	0,05-0,10	0,05-0,10			80-150	0,05-0,08	0,05-0,08			150-250	0,15-0,25		0,15-0,25	
	3	80-150	0,05-0,10	0,05-0,10			80-150	0,05-0,08	0,05-0,08			150-250	0,15-0,25		0,15-0,25	
N	1-4	150-300			0,05-0,10		150-320	0,05-0,08		0,05-0,08		150-320			0,15-0,25	
S	4	60-80		0,03-0,06			60-80		0,03-0,06			60-80		0,03-0,06		

Schnittwertempfehlungen Wendeschneidplatten-Gravierfräser

Werkstoffgruppe		Gravieren ap max.= 0,9mm							Radiusfräsen	
		Z=4			Z=2					
		v_c [m/min]	BSB35	BNB10	BSB35		BRB35		v_c [m/min]	BSB35
			f [mm/U]		n [U/min]	f [mm/U]	n [U/min]	f [mm/U]		f [mm/U]
P	1-2	20-80	0,01-0,02		5000-20000	0,02-0,05			150-320	0,05-0.10
	3	20-80	0,01-0,02		5000-20000	0,02-0,05			150-320	0,05-0.10
	4-6								80-150	0,04-0,08
M	1-3				5000-20000	0,02-0,05	5000-20000	0,02-0,05	65-125	0,05-0,10
K	1						5000-20000	0,01-0,02	150-250	0,05-0,10
	2						5000-20000	0,01-0,02		
	3						5000-20000	0,01-0,02		
N	1-2	20-100		0,01-0,02	5000-20000	0,02-0,08			150-320	0,05-0,10
	3	20-100		0,01-0,02	5000-20000	0,02-0,08			100-300	0,05-0,10
	4-5	20-100		0,01-0,02	5000-20000	0,02-0,08			150-250	0,05-0,10
S	1-3								60-80	0,04-0,08
H	1	20-80		0,01-0,02			5000-20000	0,01-0,02	60-80	0,04-0,08



90° D= 2xT
60° D= 1,73xT



?

Eckenradius R [mm]	Einstellwerte zum Radiusfräsen		
	X	Y	Z
1,00	2,75	1,50	2,50
1,50	3,25	1,50	3,00
2,00	3,75	1,50	3,50
2,50	4,25	1,50	4,00
3,00	4,75	1,40	4,40
4,00	6,15	2,00	6,09
5,00	7,10	2,00	7,00
6,00	8,10	2,00	8,00

