1.1 Bohren

NC-Anbohrer (Universalwerkzeug) 60° / 90° WSP-SXMT… und VXM(C)T 12T3... (Artikelnr. 116690... - 116895...)

Schnittwertempfehlung

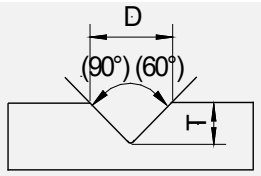
Werkstoffgruppe		Anbohren v_c [m/min]	BSB35 f [mm/U]	BRB40 f [mm/U]	BNB10 f [mm/U]	BSCU10 f [mm/U]	Ansenken v_c [m/min]	BSB35 f [mm/U]	BRB40 f [mm/U]	BNB10 f [mm/U]	BSCU10 f [mm/U]
P	1-2	150-250	0.05-0,10	0.05-0,10			150-250	0,05-0,1	0,05-0,1		
	3-4	100-200	0,04-0,08	0,04-0,08			100-200	0,04-0,08	0,04-0,08		
M	1-3	60-125	0,03-0,06	0,03-0,06	0,03-0,06	0,03-0,06	65-125	0,03-0,06	0,03-0,06	0,03-0,06	0,03-0,06
K	1-3	80-150	0,05-0,10	0,05-0,10	0,05-0,1		80-150	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	
N	1-4	150-300	0,05-0,1		0,05-0,10		150-320	0,05-0,08		0,05-0,08	
H	1-2	30-60				0,03-0,08	30-60				0,03-0,08

Werkstoffgruppe		Anfasen v_c [m/min]	BSB35 f [mm/U]	BRB40 f [mm/U]	BNB10 f [mm/U]	BSCU10 f [mm/U]	Gravieren v_c [m/min]	BSB35 f [mm/U]	BRB40 f [mm/U]	BNB10 f [mm/U]	BSCU10 f [mm/U]
P	1-2	150-320	0,15-0,24	0,15-0,24			20-80		0,008-0,02		
	3-4	100-250	0,12-0,2	0,12-0,2			20-80		0,008-0,02		
M	1-3	65-125	0,10-0,20	0,10-0,20	0,10-0,20	0,10-0,20					
K	1-3	150-250	0,15-0,25		0,15-0,25						
N	1-4	150-320			0,15-0,25		20-100			0,008-0,02	
H	1-2	30-60				0,03-0,08					

Aufteilung der Schnitttiefe (a_p) bis zur maximalen Graviertiefe $T_{max.}$ = 0,8 mm

Werkstoffgruppe		Schnitt 1	Schnitt 2	Schnitt 3	Schlichten
P	1-2	0,3	0,2	0,2	0,1
	3-4	0,3	0,2	0,2	0,1
K	1-3	0,3	0,2	0,2	0,1
N	1-4	0,2	0,2	0,2	0,2

Mit Hilfe des „D“-Wertes und der Schnittgeschwindigkeit (Vc) lässt sich die Drehzahl berechnen!



D= Gravierbreite = Schneiddurchmesser
T= Graviertiefe = Schnitttiefe

D= 2xT für 90°
D= 1,73xT für 60°

Schnittwertempfehlung Radius fräsen

Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	f [mm/U]
P	1-2	150-320	0.05-0,10
	3	100-250	0.05-0,11
	4	80-150	0,04-0,08
K	1-3	150-250	0,05-0,10

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

