1.7 WSP-Fräsen

Widia M680 / Wendeschneidplatte XPHT 1604.. (Artikelnr. 1702025...-1702065...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)						
Werkstoffgruppe		Schneidstoffbezeichnung				
		TN6501 / THM-U	TTI25	TN2510	TN6502	TN6520
		v_c [m/min]				
P	1		360-**300**-250	550-**485**-450		
	2		260-**210**-180	340-**310**-275		
	3		260-**210**-180	310-**275**-255		
	4		220-**180**-150	230-**215**-190		
	5		265-**195**-165	275-**250**-230		
	6		120-**90**-75	190-**170**-145		
M	1		400-**260**-180	225-**200**-175		
	2		270-**170**-120	205-**175**-160		
	3		265-**175**-120	160-**145**-125		
K	1		185-**155**-130	350-**300**-250		375-**265**-190
	2		150-**120**-105	300-**250**-210		325-**210**-160
	3		120-**105**-85	250-**210**-165		250-**190**-135
N	1	2000-**1200**-1000			1600-**950**-800	
	2	1365-**815**-665			1600-**950**-800	
	3	800-**500**-400			650-**400**-300	
S	1					
	2					
	3					
	4					
H	1			115-**90**-60		
	2			115-**90**-60		
	3			85-**65**-45		

Die Startwerte für Schnittgeschwindigkeit der ersten Wahl sind fett gedruckt.
Bei zunehmender Mittenspandicke sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

1.7 WSP-Fräsen

Widia M680 / Wendeschneidplatte XPHT 1604.. (Artikelnr. 1702025...-1702065...)

Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)						
Werkstoffgruppe		Schneidstoffbezeichnung				
		TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM	WS30PM
		v_c [m/min]				
P	1	300-**235**-200	340-**260**-235	455-**395**-370		
	2	210-**160**-140	260-**210**-180	280-**255**-230		
	3	180-**140**-115	235-**180**-155	255-**230**-205		
	4	150-**110**-90	195-**140**-120	190-**175**-160		
	5	200-**150**-125	260-**195**-165	260-**230**-210		
	6	135-**100**-85	170-**135**-110	160-**135**-110		
M	1	110-**65**-50	205-**185**-155	205-**185**-155		225-**200**-185
	2	65-**40**-35	185-**160**-140	185-**160**-140		205-**180**-145
	3	70-**40**-35	145-**130**-115	145-**130**-115		155-**135**-105
K	1	185-**170**-150	315-**235**-200	295-**265**-240	420-**385**-340	
	2	145-**130**-115	270-**200**-165	235-**210**-190	335-**295**-275	
	3	130-**120**-105	200-**165**-140	195-**175**-160	280-**250**-230	
N	1					
	2					
	3					
S	1	40-**30**-25				45-**40**-30
	2	20-**15**-10				45-**40**-30
	3	60-**35**-25				55-**45**-30
	4	50-**25**-20				85-**60**-40

Die Startwerte für Schnittgeschwindigkeit der ersten Wahl sind fett gedruckt.
Bei zunehmender Mittenspandicke sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Leichte Bearbeitung	Allgemeine Anwendung	Schrupp-bearbeitung

Schnittwertempfehlung (Vorschub)															
							Leichte Bearbeitung			Allg. Anwendung			Schruppbearbeitung		
Wendeschneidplatten-Geometrie	Vorschub (mm) pro Zahn (f_z) bezogen auf die radiale Schnitttiefe (a_e) in %														
	5%			10%			20%			30%			40-100%		
XPHT-ALP	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25
XPHT-AL	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25
XPHT-ERGE	0,19	0,47	0,70	0,14	0,34	0,50	0,11	0,26	0,38	0,09	0,22	0,33	0,08	0,20	0,30
XPHT..	0,22	0,56	0,82	0,16	0,40	0,59	0,12	0,30	0,44	0,10	0,26	0,38	0,10	0,24	0,35
XPHT-MR	0,23	0,59	0,92	0,17	0,43	0,66	0,13	0,32	0,50	0,11	0,28	0,43	0,10	0,25	0,40

Verwenden Sie den Wert für „Leichte Bearbeitung“ als Start-Vorschub.