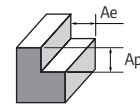


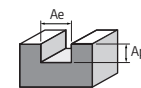
NiTiCo 30 Schnittdatenempfehlung



Standard Fräser DP/DH mit Innenkühlung , 4 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)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		0.80 × D		0.60 × D		0.30 × D		0.40 × D	
Schnittbreite, Ae (mm)	0.25 × D		0.25 × D		0.20 × D		0.20 × D		0.15 × D		0.25 × D		0.18 × D		0.15 × 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		0.028		0.023		0.015		0.015		0.012		0.022		0.015		0.012		0.012		0.012
5		0.037		0.030		0.019		0.020		0.016		0.030		0.019		0.016		0.015		0.016
6		0.046		0.037		0.023		0.024		0.019		0.036		0.024		0.020		0.018		0.020
8		0.063		0.050		0.032		0.033		0.025		0.050		0.033		0.028		0.025		0.027
10	250	0.082	220	0.063	200	0.041	80	0.043	50	0.033	200	0.063	130	0.042	65	0.036	40	0.033	50	0.034
12		0.102		0.078		0.052		0.054		0.045		0.074		0.051		0.044		0.042		0.043
14		0.114		0.087		0.058		0.062		0.052		0.085		0.058		0.050		0.045		0.048
16		0.124		0.098		0.064		0.070		0.057		0.095		0.065		0.056		0.053		0.054
18		0.134		0.108		0.070		0.077		0.062		0.103		0.071		0.060		0.059		0.060
20		0.145		0.116		0.076		0.084		0.069		0.112		0.078		0.068		0.067		0.066

Standard Fräser DP/DH mit Innenkühlung , 4 Schneider



Nutenfräsen	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)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		0.70 × D		1.00 × D		0.80 × D		0.60 × D		0.30 × D		0.40 × D	
Schnittbreite, Ae (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × 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		0.012		0.012		0.017		0.014		0.013		0.014		0.015		0.013		0.014		0.013
5		0.016		0.016		0.021		0.018		0.016		0.018		0.020		0.016		0.017		0.017
6		0.020		0.020		0.025		0.021		0.019		0.021		0.025		0.019		0.020		0.022
8		0.027		0.026		0.034		0.028		0.026		0.028		0.034		0.026		0.027		0.030
10	200	0.034	180	0.033	150	0.050	70	0.045	40	0.040	170	0.045	110	0.045	55	0.040	30	0.041	40	0.040
12		0.041		0.040		0.060		0.054		0.048		0.054		0.055		0.048		0.049		0.048
14		0.047		0.046		0.070		0.060		0.054		0.061		0.063		0.054		0.054		0.054
16		0.054		0.051		0.079		0.068		0.060		0.068		0.071		0.060		0.060		0.060
18		0.060		0.057		0.088		0.072		0.065		0.074		0.079		0.065		0.065		0.065
20		0.066		0.063		0.094		0.079		0.070		0.080		0.085		0.070		0.070		0.070



Empfohlene Schnittparameter

Hinweis: Die empfohlenen Schnittparameter dienen nur als Referenz. Diese ändern sich bei verschiedenen Schnittbedingungen.

NiTiCo 30 Schnittdatenempfehlung

Standard Fräser DP/DH mit Innenkühlung , 4 Schneider

Trochoidal fräsen	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01	S02	S03										
Werkstück material	Unlegierter Stahl	legierter Stahl	Gehärteter Stahl	rostfreie Stahl		Grauguss	Dehnbare Gusseisen	Titanlegierung	Nickellegierungen	Kobaltlegierungen										
Eigenschaft	-	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)	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D										
Schnittbreite, Ae (mm)	0.15 × D	0.15 × D	0.12 × D	0.12 × D	0.10 × D	0.15 × D	0.12 × D	0.12 × 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		0.028		0.023		0.015		0.015		0.012		0.022		0.015		0.012		0.012		0.012
5		0.037		0.030		0.019		0.020		0.016		0.030		0.019		0.016		0.015		0.016
6		0.046		0.037		0.023		0.024		0.019		0.036		0.024		0.020		0.018		0.020
8		0.063		0.050		0.032		0.033		0.025		0.050		0.033		0.028		0.025		0.027
10	200	0.082	240	0.063	220	0.041	90	0.043	60	0.033	220	0.063	150	0.042	75	0.036	50	0.033	60	0.034
12		0.102		0.078		0.052		0.054		0.045		0.074		0.051		0.044		0.042		0.043
14		0.114		0.087		0.058		0.062		0.052		0.085		0.058		0.050		0.045		0.048
16		0.124		0.098		0.064		0.070		0.057		0.095		0.065		0.056		0.053		0.054
18		0.134		0.108		0.070		0.077		0.062		0.103		0.071		0.060		0.059		0.060
20		0.145		0.116		0.076		0.084		0.069		0.112		0.078		0.068		0.067		0.066





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