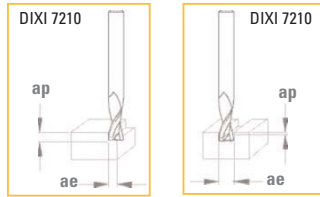


DIXI 7210

SCHNITTBEDINGUNGEN



| Zu bearbeitender Werkstoff | | VHM | | CUTINOX | | ap | | ae | |
|----------------------------|--|------------------------------|------------|---------|-------------|-----------|-------------|-------------|--|
| | | Vc [m/min] | Vc [m/min] | ap [mm] | ae [mm] | ap [mm] | ae [mm] | | |
| P | Niedrig leg. / unleg. Stahl | < 600 N/mm ² | 70 100 | 100 120 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.3 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| P | Niedrig leg. / unleg. Stahl | 600 – 1500 N/mm ² | | 80 100 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| P | Bleilegiertes Automatenstahl | | 70 100 | | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| P | Hochlegierter Stahl | 700 – 1500 N/mm ² | | 50 70 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| M | Rostfreier Stahl | 400 – 700 N/mm ² | | 80 100 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| K | Grauguss / Sphäroguss perlitisch | < 250 HB | 70 100 | 100 120 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| K | Leg. Grauguss / Sphäroguss perlitisch | > 250 HB | 40 70 | 80 100 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| K | Sphäroguss ferritisch / Temperguss | | 70 100 | 100 120 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| S | Titan, Titanlegierung | | 30 45 | | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | |
| N | Kupfer-Legierung / gut zerspanbar (Messing – Bronze) | | 160 180 | 220 240 | 1.0 x ØD1 | 1.0 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | |
| N | Kupfer-Legierung / schwer zerspanbar / Aluminium-Bronze (CuAlFe) (Ampco) | | 100 130 | 120 150 | 1.0 x ØD1 | 1.0 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | |
| N | Aluminium-Knetlegierung | Si < 8% | 130 250 | 200 300 | 1.5 x ØD1 | 0.5 x ØD1 | < 1.0 x ØD1 | | |
| N | Gold, Silber | | 140 160 | 200 220 | < 1.0 x ØD1 | 1 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.5 x ØD1 | |

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

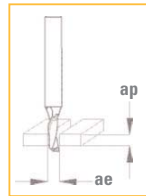
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Vorschub pro Zahn

fz [mm]

| Ø D ₁ 3.00 - 4.00 | Ø D ₁ 4.00 - 5.00 | Ø D ₁ 5.00 - 6.00 | Ø D ₁ 6.00 - 7.00 | Ø D ₁ 7.00 - 8.00 | Ø D ₁ 8.00 - 10.00 | Ø D ₁ 10.00 - 12.00 |
|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.02 - 0.03 | 0.025 - 0.04 | 0.028 - 0.045 | 0.032 - 0.05 | 0.035 - 0.06 | 0.04 - 0.08 | 0.06 - 0.10 |
| 0.03 - 0.04 | 0.04 - 0.06 | 0.05 - 0.08 | 0.06 - 0.09 | 0.07 - 0.1 | 0.08 - 0.11 | 0.09 - 0.12 |
| 0.010 - 0.03 | 0.013 - 0.03 | 0.015 - 0.04 | 0.018 - 0.04 | 0.020 - 0.05 | 0.023 - 0.05 | 0.025 - 0.06 |

DIXI 7301 - 7302 - 7303 - 7304



| Zu bearbeitender Werkstoff | HM | | ap | | ae | |
|----------------------------|------------|------------|-------------|---------|----|--|
| | Vc [m/min] | Vc [m/min] | ap [mm] | ae [mm] | | |
| N Kunststoff | 130 | 200 | < 1.5 x ØD1 | 1 x ØD1 | | |

Vorschub pro Zahn

fz [mm]

| Ø D ₁ 2.00 - 2.50 | Ø D ₁ 2.50 - 3.00 | Ø D ₁ 3.00 - 4.00 | Ø D ₁ 4.00 - 5.00 | Ø D ₁ 5.00 - 6.00 | Ø D ₁ 6.00 - 8.00 | Ø D ₁ 8.00 - 10.00 | Ø D ₁ 10.00 - 12.00 |
|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| 0.020 - 0.05 | 0.025 - 0.06 | 0.03 - 0.08 | 0.04 - 0.10 | 0.05 - 0.12 | 0.06 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | 0.10 - 0.28 |

Vorschubwerte beim Eintauchen müssen bei Fräsern mit Z = 2 zwischen 40 und 80 % reduziert werden (abhängig von dem zu bearbeitendem Werkstoff)