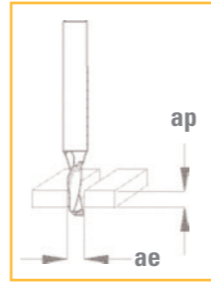


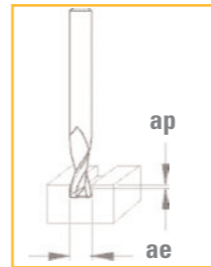
SCHNITTBEDINGUNGEN



Zu bearbeitender Werkstoff		VHM		ap [mm]	ae [mm]
		Vc [m/min]			
P	Bleilegiertes Automatenstahl	80	100	< 0.7 x ØD1	1 x ØD1
N	Kupfer-Legierung / gut zerspanbar (Messing – Bronze)	100	130	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Aluminium-Knetlegierung Si < 8%	120	160	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Aluminium-Gusslegierung Si > 8%	100	130	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Kunststoff	130	200	< 1.5 x ØD1	1 x ØD1

Vorschubwerte beim Eintauchen müssen bei Fräsern mit Z = 1 zwischen 40 und 80 % reduziert werden (abhängig von dem zu bearbeitendem Werkstoff)

DIXI 7552 - 7562 - 7572 - 7582



Zu bearbeitender Werkstoff			VHM		TiAlN	DICUT	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]		Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Niedrig leg. / unleg. Stahl	< 600 N/mm²	50	80				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
P	Niedrig leg. / unleg. Stahl	600 – 1500 N/mm²			70	100		< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1
P	Hochlegierter Stahl	700 – 1500 N/mm²			40	60		< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1
K	Grauguss / Sphäroguss perlitisch	< 250 HB	100	170				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
S	Titan, Titanlegierung		60	80				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Kupfer-Legierung / gut zerspanbar (Messing – Bronze)		80	120				< 1.5 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Kupfer-Legierung / schwer zerspanbar / Aluminium-Bronze (CuAlFe) (Ampco)				100	140		< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Aluminium-Knetlegierung	Si < 8%	150	200				< 1.5 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Aluminium-Gusslegierung	Si > 8%	100	200				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Graphit						200	300	3 x ØD1 < 0.30 x ØD1
N	Kunststoff		100	130				< 2 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Gold, Silber		90	130	100	140		< 0.5 x ØD1	< 1 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 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
0.010 - 0.03	0.013 - 0.04	0.02 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.03 - 0.10	0.04 - 0.12	0.05 - 0.17
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.15	0.07 - 0.21
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.15	0.07 - 0.21
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.15	0.07 - 0.21
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

Vorschub pro Zahn

fz [mm]

Ø D ₁ 1.00 - 2.00	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 7.00	Ø D ₁ 7.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 13.00	Ø D ₁ 13.00 - 16.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.021 - 0.05	0.025 - 0.06	0.032 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20