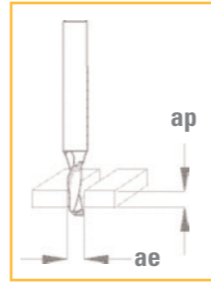


SCHNITTBEDINGUNGEN



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

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

Zu bearbeitender Werkstoff

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

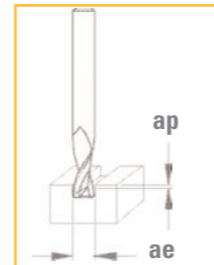
Vorschub pro Zahn

fz [mm]

Ø D <sub>1</sub> 2.00 - 2.50	Ø D <sub>1</sub> 2.50 - 3.00	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 4.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00 - 5.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00 - 6.00	Ø D <sub>1</sub> 6.00 - 8.00	Ø D <sub>1</sub> 8.00 - 10.00	Ø D <sub>1</sub> 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

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]
<b>P</b> Niedrig leg. / unleg. Stahl < 600 N/mm <sup>2</sup>	50 80				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>P</b> Niedrig leg. / unleg. Stahl 600 – 1500 N/mm <sup>2</sup>		70 100			< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>P</b> Hochlegierter Stahl 700 – 1500 N/mm <sup>2</sup>		40 60			< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>K</b> Grauguss / Sphäroguss perlitisch < 250 HB	100 170				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>S</b> Titan, Titanlegierung	60 80				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>N</b> Kupfer-Legierung / gut zerspanbar (Messing – Bronze)	80 120				< 1.5 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>N</b> Kupfer-Legierung / schwer zerspanbar / Aluminium-Bronze (CuAlFe) (Ampco)			100 140		< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>N</b> Aluminium-Knetlegierung Si < 8%	150 200				< 1.5 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>N</b> Aluminium-Gusslegierung Si > 8%	100 200				< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>N</b> Graphit				200 300	3 x ØD1	< 0.30 x ØD1
<b>N</b> Kunststoff	100 130				< 2 x ØD1	< 1 x ØD1
<b>N</b> Gold, Silber	90 130	100 140			< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1

Vorschub pro Zahn

fz [mm]

Ø D <sub>1</sub> 1.00 - 2.00	Ø D <sub>1</sub> 2.00 - 3.00	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00 - 7.00	Ø D <sub>1</sub> 7.00 - 10.00	Ø D <sub>1</sub> 10.00 - 13.00	Ø D <sub>1</sub> 13.00 - 16.00	Ø D <sub>1</sub> 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