

Schnittdaten zum Schruppen Plan-/Eckfräsen

Table with columns: Werkstoffgruppe, Gliederung der Werkstoffhauptgruppen und Kennbuchstaben, Brinell-Härte HB, Zugfestigkeit Rm N/mm², Zerspanungsgruppe, Schneidstoffsorten, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit vc [m/min].

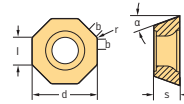
● empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung).
● mögliche Anwendung, Schnittdaten um 30-50% reduzieren (für ISO M ca. 70-80% erhöhen).
1 Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite H 8.
2 Schnittdaten können auch ohne Kühlmittel gefahren werden.
* aq/Dc = 1/10, vc = 10% höher als 1/5.

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Table with columns: Schneidstoffsorten, Startwerte für Schnittgeschwindigkeit vc [m/min], WAK15, WSP45, WSM35, WKK25, WXN15, WMG40, WK10, WSN10, WCB50, WCB80, WCD10², DP.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall
BH = CBN mit hohem CBN Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN Gehalt
DP = polykristalliner Diamant
CN = Siliziumnitrid Si3N4

Achtkant positiv

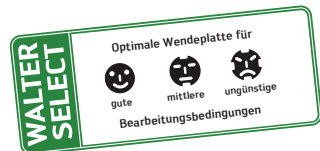


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	d mm	s mm	a mm	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H		
									WKP25	HC	WSP45	HC	WKP25	HC	WSP45	HC	WKN10	HC	WKN15	HC	WSP45
ODHT050408-F57	H	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT0504ZZN-F57*	H	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT060512-F57	H	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT0605ZZN-F57*	H	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT050408-G88	H	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT0504ZZN-G88*	H	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT060512-G88	H	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT0605ZZN-G88*	H	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW050412-A57	H	8	5	12,7	4,76	15°	1,2	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW060516-A57	H	8	5	15,88	5,56	15°	1,6	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW050408-A57	H	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW0504ZZN-A57*	H	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW060512-A57	H	8	6	15,88	5,56	15°	1,2	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW0605ZZN-A57*	H	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMT050408-D57	M	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMT0504ZZN-D57*	M	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMT060512-D57	M	8	6	15,88	5,56	15°	1,2	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMT0605ZZN-D57*	M	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMW050408T-A27	M	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMW060508T-A27	M	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMW050408-A57	M	8	5	12,7	4,76	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMW060508-A57	M	8	6	15,88	5,56	15°	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

*ZZN nur für k=43°

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall
 HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄



Einbauteile

D _c mm	24-55	58-125
Spannschraube für Wendeplatte	FS2119 (Torx 15 IP)	FS2110 (Torx 15IP)
Anzugsdrehmoment	3,0 Nm	3,0 Nm

Zubehör

D _c mm	24-125
Drehmoment-Schraubendreher	FS2003
Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)
Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Radius mm	Planfasenbreite mm	P		M		K		N		S		H	
			WKP25	HC	WSP45	HC	WKN10	HC	WKN15	HC	WHH15	WMG40		
ODHT050408-F57	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT050408-G88	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT0504ZZN-F57	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHT0504ZZN-G88	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW050408-A57	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW050412-A57	1,2	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHW0504ZZN-A57	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODHX0504ZZR-A57*	0,8	7,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMT050408-D57	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMT0504ZZN-D57	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMW050408-A57	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ODMW050408T-A27	0,8	-	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

*Nur in Kombination mit ODH.0504ZZN.
 Schrupp-/ Schlichtkombinationen siehe Seite F 312.

HC = beschichtetes Hartmetall
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 HW = unbeschichtetes Hartmetall
 HF = unbeschichtetes Feinkorn Hartmetall

