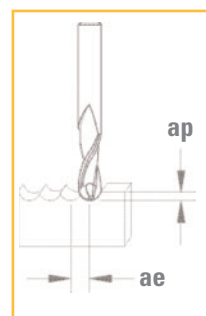


SCHNITTBEDINGUNGEN



DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Gehärteter Stahl und Sphäroguss			30-45 HRC		(Vc 400 - 500 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
0.2 - 1		90000	1800	0.02	0.05	0.28	0.01	
1.5	400	84890	3400	0.04	0.06	0.48	0.02	
2	400	63660	3820	0.05	0.09	0.62	0.03	
3	400	42440	3400	0.07	0.13	1.08	0.04	
4	400	31830	3180	0.09	0.15	1.20	0.05	
5	400	25470	3570	0.15	0.25	1.71	0.07	
6	400	21220	3400	0.20	0.30	2.15	0.08	
8	400	15920	3180	0.25	0.35	2.78	0.10	
10	400	12730	3820	0.30	0.50	3.41	0.15	
12	400	10610	4240	0.40	0.60	4.31	0.20	

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Gehärteter Stahl und Sphäroguss			45 - 55 HRC		(Vc 250 - 350 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
0.2 - 1	250	79580	1110	0.02	0.05	0.28	0.007	
1.5	250	53050	2120	0.03	0.07	0.42	0.02	
2	250	39790	2390	0.04	0.09	0.56	0.03	
3	250	26530	2120	0.05	0.11	0.77	0.04	
4	250	19890	1990	0.07	0.15	1.04	0.05	
5	250	15920	1910	0.12	0.20	1.53	0.06	
6	250	13260	1860	0.15	0.25	1.87	0.07	
8	250	9950	1790	0.20	0.30	2.50	0.09	
10	250	7960	1750	0.25	0.40	3.12	0.11	
12	250	6630	1720	0.30	0.50	3.75	0.13	

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Gehärteter Stahl und Sphäroguss			55 - 65 HRC		(Vc 100 - 200 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
0.2 - 1	130	41380	330	0.02	0.04	0.28	0.004	
1.5	130	27590	390	0.03	0.05	0.42	0.007	
2	130	20690	410	0.04	0.06	0.56	0.010	
3	130	13790	410	0.05	0.07	0.77	0.015	
4	130	10350	520	0.06	0.10	0.97	0.025	
5	130	8280	500	0.08	0.16	1.25	0.030	
6	130	6900	550	0.10	0.18	1.54	0.040	
8	130	5170	520	0.15	0.20	2.17	0.050	
10	130	4140	500	0.18	0.22	2.65	0.060	
12	130	3450	550	0.20	0.25	3.07	0.080	

Minimalschmierung empfohlen, Emulsion ungeeignet

Die angegebenen Drehzahl- und Vorschubwerte sollten als «Einstiegswerte» betrachtet werden.

Um gewünschte Oberflächengüten bzw. Toleranzen zu erreichen, kann es notwendig sein, die Schnittwerte zu erhöhen oder zu senken.

Wenn die Antriebsspindel die erforderlichen Drehzahlen nicht erbringen kann, müssen die Vorschubwerte proportional reduziert werden.

Wenn immer möglich im Gleichlauf fräsen.