

Schnittdaten SIMETA FIREMILL mit Wendepatte BDMT / BDGT 11T3...

Art.-Nr.: 300980, 300982, 300984, 300985

Werkstoff	fz schlichten	fz medium	fz max	Vc max = m/min			INFO
				Multi	INOX	TTOP	
nicht Leg. Stähle	0,08 - 0,12	0,10 - 0,20	0,25	240		260 schlicht	
niedr. Leg. Stähle	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,22	220		240 schlicht	
Legierte Stähle	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,2	200	160	220 schlicht	
Werkzeugstähle	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,2	180	140	180 schlicht	ap max. 3,0
Rostfreie Stähle bis 600 N/mm	0,08 - 0,12	0,10 - 0,20	0,2	160	180		ap max. 4,0
Rostfreie Stähle bis 800 N/mm	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,15		180		ap max. 3,0
Guss GG	0,08 - 0,15	0,10 - 0,22	0,25	150		200	
Guss GGG	0,08 - 0,12	0,10 - 0,20	0,22	140		180	
Aluminum bis 3 % Si	0,08 - 0,12	0,10 - 0,25	0,3			300	
Aluminum über 4-8 % Si	0,08 - 0,12	0,10 - 0,20	0,25			250	
				Vc mit FETTdruck = optim. Qualität			

ACHTUNG: Die angegebene Schnittgeschwindigkeit (Vc) ist der max. Wert, Startwerte sind - 30 %.

Bemerkungen: Bei Fräserdurchmesser 16 mm max. ap Werte = 2,0 mm bei o. g. fz Werte (gilt nicht für fz max.)

Beim Einsatz von Langen oder Überlangen Werkzeugen muss der ap + fz Wert angepasst werden!

Schlichtfräsen ap = 6,0 und ae = 0,5 ergibt optimale Werte für Oberfläche und Ebenheit

fz max. nur anwenden wenn optimale Bedingungen bei der Werkzeug- und Werkstückspannung vorliegen.