

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

45° Planfräs- Wendepplatten SDKW / SDKT / SNMX Multi / SNMX GG

Art.-Nr.: 300950, 300955, 300940, 300975, 300977

Sorte	Anwendung	Stähle < 100 N/mm ² Werkzeugstähle	normale Werkzeugstähle	schwierig zerspanbare Werkzeugstähle Stahlguss	Guss
MULTI	Schruppen	150-250 m/min	150-180 m/min	150-180 m/min	100-250 m/min
	Schlichten	250-300 m/min	150-250 m/min	150-250 m/min	150-300 m/min
Sorte	Anwendung	Rostfrei			
INOXSTAR	Schruppen	80-150 m/min			
	Schlichten	100-200 m/min			
Sorte	Anwendung	Alu			
ALUSPEED	Schruppen	150-300 m/min			
	Schlichten	200-400m/min			
Sorte	Anwendung	Guss			
GG	Schruppen	150-300 m/min			
	Schlichten	250-350 m/min			

Vorschubempfehlungen

Sorte	Anwendung	Stähle < 100 N/mm ² Werkzeugstähle	normale Werkzeugstähle	schwierig zerspanbare Werkzeugstähle Stahlguss	Guss
MULTI	f _z	0,15-0,4 mm	0,15-0,4 mm	0,15-0,3 mm	0,25-0,5 mm
	ap	bis 5 mm	bis 4 mm	bis 3 mm	bis 5 mm
Sorte	Anwendung	Rostfrei			
INOXSTAR	f _z	0,15-0,3 mm			
	ap	bis 4 mm			
Sorte	Anwendung	Alu			
ALUSPEED	f _z	0,2-0,5 mm			
	ap	bis 5 mm			
Sorte	Anwendung	Guss			
GG	f _z	0,15-0,4 mm			
	ap	bis 5 mm			