

HSC-Bearbeitung - VHM-Hochleistungs-Kopierschaftfräser Typ N

Schnittwertempfehlung-HSC-Bearbeitung																	
		VHM-Hochleistungs-Kopierschaftfräser Typ N 16430....-16504....															
zur Berechnung der Drehzahl bei Kopierschaftfräser muss der effektive Ø eingesetzt werden.	zweischneidig																
	Schruppen								Schlichten								
	Werkzeug Ø [mm]	2	3	4	6	8	10	12	Werkzeug Ø[mm]	2	3	4	6	8	10	12	
	D _{eff}	∅	□	1,74	2,99	4,21	5,27	6,63	D _{eff}	□	□	1,25	1,81	2,24	2,66	3,07	
Werkstoffgruppe	ap [mm]	0,10	0,15	0,20	0,40	0,60	0,75	1,00	ap [mm]	0,05	0,07	0,10	0,14	0,16	0,18	0,20	
	ae [mm]	0,15	0,15	0,30	0,50	0,75	1,00	1,50	ae [mm]	0,05	0,05	0,07	0,10	0,15	0,20	0,25	
	v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]							v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]							
P	1-2	200	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	300	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
	3	200	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	300	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
	4	180	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	280	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
M	1	180	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	280	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
	2	120	0,02	0,03	0,035	0,04	0,05	0,07	0,08	180	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10
	3	80	0,02	0,03	0,035	0,04	0,05	0,07	0,08	130	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10
K	1-2	200	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	300	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
	3	150	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	230	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
N	2	280	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	350	0,04	0,04	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15
	4	250	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12	400	0,03	0,03	0,03	0,05	0,06	0,08	0,10
S	3	40	0,01	0,02	0,03	0,035	0,04	0,05	0,07	60	0,02	0,02	0,02	0,04	0,05	0,08	0,10
	4	90	0,02	0,03	0,035	0,04	0,05	0,07	0,08	150	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10
H	1-2	140	0,02	0,03	0,035	0,04	0,05	0,07	0,08	200	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,10	0,12
	3	80	0,02	0,03	0,035	0,04	0,05	0,07	0,08	130	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10

Schnittwertempfehlung-HSC-Bearbeitung										
zweischneidig										
Schlichten										
Werkzeug Ø [mm]		2	3	4	6	8	10	12	16	
ap [mm]		0,08	0,11	0,13	0,15	0,20	0,30	0,40	0,50	
ae [mm]		0,20	0,30	0,40	0,70	1,00	1,50	2,00	3,00	
v _c [m/min]		f _z [mm/Zahn]								
P	1-2	300	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
	3	300	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
	4	280	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
M	1	280	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
	2	180	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12
	3	130	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12
K	1-2	300	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
	3	230	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
N	2	350	0,03	0,03	0,03	0,05	0,06	0,08	0,10	0,15
	4	400	0,03	0,03	0,03	0,05	0,06	0,08	0,10	0,15
S	3	60	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,06	0,08	0,09
	4	150	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12
H	1-2	200	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15
	3	130	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07	0,10	0,12

Schnittwertempfehlung-HSC-Hart-Bearbeitung																				
zur Berechnung der Drehzahl bei Kopierschaftfräser muss der effektive Ø eingesetzt werden.			VHM-Hochleistungs-Kopierschaftfräser Typ H 16502....-16504... und 16552...-16554																	
			zwei-und vierschneidig																	
			Schruppen								Schlichten									
		Werkzeug Ø [mm]	2	3	4	6	8	10	12	16	Werkzeug Ø [mm]	2	3	4	6	8	10	12	16	
		D _{eff}	□	□	1,74	2,99	4,21	5,27	6,63	9,33	D _{eff}	□	□	1,25	1,81	2,24	2,66	3,07	3,97	
Werkstoffgruppe			a _p [mm]	0,10	0,15	0,20	0,40	0,60	0,75	1,00	1,50	ap[mm]	0,05	0,07	0,10	0,14	0,16	0,18	0,20	0,25
			a _e [mm]	0,15	0,15	0,30	0,50	0,75	1,00	1,50	2,50	ae [mm]	0,05	0,05	0,07	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
			v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]								v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]							
P	4	180	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15	0,20	280	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15	0,20	
K	1-2										300	0,03	0,04	0,06	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	
	3	150	0,02	0,03	0,05	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	230	0,02	0,03	0,05	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	
H	1-2	140	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	200	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	
	3	80	0,008	0,02	0,02	0,04	0,05	0,08	0,10	0,12	130	0,008	0,02	0,02	0,04	0,05	0,08	0,10	0,12	