

Schnittwertempfehlung für Kugelfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

OptiMill-3D-BN-Graphite | MBN110, 111

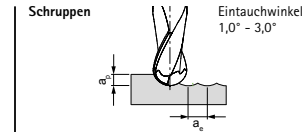
MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung		
			Trocken	Luft/MMS	KSS
N N3	N3.1 Graphit, > 8 µm		✓	✓	✓
	N3.2 Graphit, ≤ 8 µm		✓	✓	✓

OptiMill-3D-BN-Graphite | MBN110, 111

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung		
			Trocken	Luft/MMS	KSS
N N3	N3.1 Graphit, > 8 µm		✓	✓	✓
	N3.2 Graphit, ≤ 8 µm		✓	✓	✓

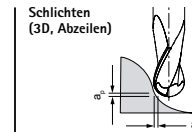
OptiMill-3D-BN-Graphite-MT | MBN112

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung		
			Trocken	Luft/MMS	KSS
N N3	N3.1 Graphit, > 8 µm		✓	✓	✓
	N3.2 Graphit, ≤ 8 µm		✓	✓	✓

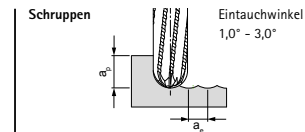


a _p [mm]	a _e [mm]	v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]																	
			Fräserdurchmesser [mm]																	
			0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	1,20	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
0,2xD	0,3xD	500-600	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180
0,2xD	0,3xD	400-500	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180

Nächste Tabelle:
Schichten (3D, Abzeilen)



a _p [mm]	a _e [mm]	v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]																	
			Fräserdurchmesser [mm]																	
			0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	1,20	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
0,015xD	0,025xD	700-800	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180
0,015xD	0,025xD	600-700	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180



a _p [mm]	a _e [mm]	v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]							
			Fräserdurchmesser [mm]							
			4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	
1xD	0,2xD	500-600	0,250	0,280	0,300	0,350	0,380	0,400	0,450	
1xD	0,2xD	400-500	0,250	0,280	0,300	0,350	0,380	0,400	0,450	

* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.