

HSS-E Schafffräser (Artikelnr. 16602-16638, 16652-16674, 16691-16712, 16714-16763)											
Schnittwertempfehlung											
Werkstoffgruppe	Bearbeitungsstrategie	a _p max.	a _p	v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn] bei Werkzeug Ø [mm]						
					< 6,0	6,0-12,0	12,0-16,0	16,0-20,0	20,0-30,0		
P	1-2	Nuten	1xD	0,5xD	40	0,016-0,031	0,031-0,072	0,072-0,100	0,100-0,120	0,120-0,150	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	50	0,018-0,036	0,036-0,083	0,083-0,110	0,110-0,140	0,140-0,170	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	80	0,017-0,034	0,034-0,079	0,079-0,110	0,110-0,130	0,130-0,170	
	3	Nuten	1xD	0,5xD	35	0,014-0,029	0,029-0,066	0,066-0,090	0,090-0,110	0,110-0,140	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	50	0,017-0,033	0,033-0,076	0,076-0,100	0,100-0,130	0,130-0,160	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	70	0,016-0,032	0,032-0,073	0,073-0,100	0,100-0,120	0,120-0,150	
	4	Nuten	1xD	0,5xD	25	0,014-0,027	0,027-0,060	0,060-0,080	0,080-0,100	0,100-0,130	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	30	0,016-0,031	0,031-0,069	0,069-0,090	0,090-0,120	0,120-0,140	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	50	0,015-0,030	0,030-0,066	0,066-0,090	0,090-0,110	0,110-0,140	
	M	1	Nuten	1xD	0,5xD	30	0,014-0,027	0,027-0,060	0,060-0,080	0,080-0,100	0,100-0,130
			Schruppen	0,75xD	1,5xD	40	0,016-0,031	0,031-0,069	0,069-0,090	0,090-0,120	0,120-0,140
			Schlichten	0,02xD	1,5xD	60	0,015-0,030	0,030-0,066	0,066-0,090	0,090-0,110	0,110-0,140
2		Nuten	1xD	0,5xD	25	0,012-0,024	0,024-0,054	0,054-0,070	0,070-0,090	0,090-0,110	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	30	0,014-0,028	0,028-0,062	0,062-0,080	0,080-0,100	0,100-0,130	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	50	0,013-0,026	0,026-0,059	0,059-0,080	0,080-0,100	0,100-0,120	
3		Nuten	1xD	0,5xD	15	0,011-0,021	0,021-0,048	0,048-0,060	0,060-0,080	0,080-0,100	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	20	0,013-0,025	0,025-0,058	0,058-0,080	0,080-0,100	0,100-0,120	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	30	0,011-0,021	0,021-0,048	0,048-0,060	0,060-0,080	0,080-0,100	
K		1	Nuten	1xD	0,5xD	40	0,017-0,033	0,033-0,078	0,078-0,100	0,100-0,130	0,130-0,160
			Schruppen	0,75xD	1,5xD	50	0,019-0,038	0,038-0,090	0,090-0,120	0,120-0,150	0,150-0,190
			Schlichten	0,02xD	1,5xD	80	0,018-0,036	0,036-0,086	0,086-0,110	0,110-0,140	0,140-0,180
	2-3	Nuten	1xD	0,5xD	30	0,015-0,030	0,030-0,066	0,066-0,090	0,090-0,110	0,110-0,140	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	40	0,017-0,035	0,035-0,076	0,076-0,100	0,100-0,130	0,130-0,160	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	60	0,017-0,033	0,033-0,073	0,073-0,100	0,100-0,120	0,120-0,150	
N	1-2	Nuten	1xD	0,5xD	100	0,020-0,039	0,039-0,096	0,096-0,130	0,130-0,160	0,160-0,200	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	120	0,022-0,045	0,045-0,110	0,110-0,150	0,150-0,180	0,180-0,230	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	200	0,021-0,043	0,043-0,106	0,106-0,140	0,140-0,180	0,180-0,220	
	3	Nuten	1xD	0,5xD	70	0,017-0,033	0,033-0,072	0,072-0,100	0,100-0,120	0,120-0,150	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	100	0,019-0,038	0,038-0,083	0,083-0,110	0,110-0,140	0,140-0,170	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	140	0,018-0,036	0,036-0,079	0,079-0,110	0,110-0,130	0,130-0,170	
	4	Nuten	1xD	0,5xD	60	0,017-0,033	0,033-0,072	0,072-0,100	0,100-0,120	0,120-0,150	
		Schruppen	0,75xD	1,5xD	70	0,019-0,038	0,038-0,083	0,083-0,110	0,110-0,140	0,140-0,170	
		Schlichten	0,02xD	1,5xD	120	0,018-0,036	0,036-0,079	0,079-0,110	0,110-0,130	0,130-0,170	

Die Schnittwertempfehlungen beziehen sich auf kurze und beschichtete Werkzeuge! Für andere Ausführungen sind die Korrekturfaktoren zu berücksichtigen!

Korrekturfaktoren:	a _p Schruppen > 1,5xD	v _c -25%	f _z -25%
	lange Werkzeuge	v _c -40%	f _z -40%
	extra lange Werkzeuge	v _c -60%	f _z -55%
	unbeschichtete Werkzeuge	v _c -50%	f _z -25%