

Widia VSM 890-12 / Wendeschneidplatte SNHX 12... (Artikelnr.: 170125-170129)							
Schnittwertempfehlung (Schnittgeschwindigkeit)							
Werkstoffgruppe		Schneidstoffbezeichnung					
		WK15CM	WN25PM	WP25PM	WP40PM	WS40PM	WU10PM
		v _c [m/min]					
P	1			330- 285 -270	295-260-245		
	2			275- 240 -200	250- 215 -180		
	3			255- 215 -175	230-195-160		
	4			225- 185 -150	205- 170 -135		
	5			185- 170 -150	170-155-135	170- 145 -120	
	6			165- 125 -100	150- 115 -90	150- 110 -80	
M	1			205- 180 -165	195- 170 -155	210- 170 -140	
	2			185- 160 -130	175- 150 -125	180- 145 -120	
	3			140- 120 -95	130- 115 -90	145- 110 -85	
K	1	420- 385 -340		230- 205 -185			295- 265 -240
	2	335- 295 -275		180- 160 -150			230- 205 -190
	3	280- 250 -230		150- 135 -120			195- 175 -160
N	1		1075- 945 -875				
	2		945- 875 -760				
	3		945- 875 -760				
S	1			40- 35 -25		40- 35 -25	
	2			40- 35 -25		40- 35 -25	
	3			50- 40 -25		50- 40 -25	
	4			70- 50 -35		60- 50 -30	
H	1						160- 130 -90

Die Startwerte für Schnittgeschwindigkeit der ersten Wahl sind **fett** gedruckt.

Bei zunehmender Mittenspanndicke sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Schnittwertempfehlung (Vorschub)															
						Leichte Bearbeitung			Allgemeine Anwendung			Schruppbearbeitung			
Wendeschneid- plattengeometrie	Vorschub [mm] pro Zahn (f_z) bezogen auf die radiale Schnitttiefe (a_e) in %														
	5%			10%			20%			30%			40-100%		
ALP	0,12	0,28	0,43	0,08	0,20	0,31	0,06	0,15	0,23	0,06	0,13	0,20	0,05	0,12	0,18
ML	0,17	0,32	0,60	0,13	0,23	0,44	0,09	0,18	0,33	0,08	0,15	0,28	0,08	0,14	0,26
MM	0,23	0,36	0,82	0,17	0,26	0,59	0,13	0,20	0,44	0,11	0,17	0,38	0,10	0,16	0,35

Hinweis: Verwenden Sie den Wert für "Leichte Bearbeitung" als Start-Vorschub.

Leichte Bearbeitung	Allgemeine Anwendung	Schrupp- bearbeitung
------------------------	-------------------------	-------------------------