

1.7 WSP-Fräsen

KönigsSpaner-Eckfräser-Serie (Artikelnr. 170210...-170222...)

| Schnittwertempfehlung | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---------------|---------------|-----------|------------------|------------------|--------------|---------------|-----------|------------------|------------------|---------|
| Wendeschnidplatte | LNMX 151008.. | | | LNKX 151008.. | LNEX 151008.. | LNMX100605.. | | | LNKX 100605.. | LNEX 100605.. | |
| Schnitttiefe a_p [mm] | 0,10-6,00 | | | | | 0,10-4,00 | | | | | |
| Schneidstoff | FSB26 | FUB31 | FRB40 | FUB40 | FNU10 | FSB26 | FUB31 | FRB40 | FUB40 | FNU10 | |
| Werkstoffgruppe | | | | | | | | | | | |
| P | 1-6 | v_c [m/min] | | | | | v_c [m/min] | | | | |
| | | 110-220 | 110-220 | 100-170 | 110-220 | | 110-220 | 110-200 | 100-170 | 110-200 | |
| | | f_z [mm/Z] | | | | | f_z [mm/Z] | | | | |
| | 0,05-0,20 | 0,10-0,30 | 0,08-0,25 | 0,10-0,30 | | 0,05-0,20 | 0,10-0,30 | 0,05-0,25 | 0,10-0,30 | | |
| M | 1-3 | v_c [m/min] | | | | | v_c [m/min] | | | | |
| | | | 90-160 | 60-130 | 90-160 | | | 90-160 | 60-130 | 90-160 | |
| | | f_z [mm/Z] | | | | | f_z [mm/Z] | | | | |
| | | 0,10-0,30 | 0,08-0,25 | 0,10-0,30 | | | 0,10-0,30 | 0,05-0,20 | 0,10-0,30 | | |
| K | 1-3 | v_c [m/min] | | | | | v_c [m/min] | | | | |
| | | 110-220 | 120-200 | | 120-200 | | 120-220 | 120-230 | | 120-230 | |
| | | f_z [mm/Z] | | | | | f_z [mm/Z] | | | | |
| | 0,05-0,25 | 0,10-0,30 | | 0,10-0,30 | | 0,10-0,25 | 0,10-0,30 | | 0,10-0,30 | | |
| N | 1-5 | v_c [m/min] | | | | | v_c [m/min] | | | | |
| | | | | | | 250-400 | | | | | 250-400 |
| | | f_z [mm/Z] | | | | | f_z [mm/Z] | | | | |
| | | | | | 0,05-0,20 | | | | | 0,05-0,20 | |

Mit steigender Zugfestigkeit des Werkstoffs sollte sich an den unteren Werten der Schnittgeschwindigkeit orientiert werden. Die mittleren Vorschubwerte gelten für eine radiale Schnitttiefe (a_p) von 40-50% bezogen auf den Werkzeugdurchmesser. Dementsprechend sollte sich bei steigendem a_p an den unteren und bei sinkendem a_p an den oberen Vorschubwerten orientiert werden.

Bei zunehmender Mittenspanndicke sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.