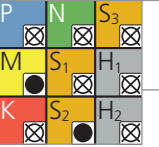


NEW

## Spiralinterpolation (XYZ / XCZ) - 3.5 x d / 5 x d

$v_c$  [m/min]  
 $f_z$  [mm]  
 $p$  [mm]

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG  
● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen



### FRÄSEN MIT AUSSENKÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT



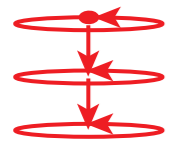
Werkstoff- gruppe	Werkstoff	Wr.-Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	p (Steigung)		T4 Ød1 0.20 mm		T5 Ød1 0.25 mm		T6 - T7 Ød1 0.30 mm		T8 - T10 Ød1 0.40 mm		T10 - T15 Ød1 0.50 mm		T20 Ød1 0.60 mm		T25 Ød1 0.80 mm		T30 Ød1 1.00 mm	
					3.5 x d1	5 x d1	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$
S <sub>2</sub>	Titanlegierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	0.2 - 0.8 x d1	0.1 - 0.4 x d1	20 - 40	0.0010	25 - 50	0.0010	30 - 60	0.0010	40 - 75	0.0015	50 - 90	0.0020	60 - 100	0.0025	70 - 130	0.0030	80 - 140	0.0040
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295																		

Anmerkung: Bei  $p = 0.8 \times d1$  den Vorschub  $f_z$  um 30% reduzieren für höhere Standzeit und Profilhaltigkeit

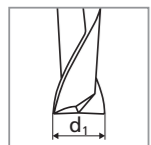
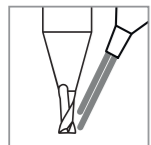
## Wandungsfräsen - 3.5 x d / 5 x d

$v_c$  [m/min]     $a_p$  [mm]  
 $f_z$  [mm]         $a_e$  [mm]

### FRÄSEN MIT AUSSENKÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT



Werkstoff- gruppe	Werkstoff	Wr.-Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS	$a_{p, max}$	$a_e$	T4 Ød1 0.20 mm		T5 Ød1 0.25 mm		T6 - T7 Ød1 0.30 mm		T8 - T10 Ød1 0.40 mm		T10 - T15 Ød1 0.50 mm		T20 Ød1 0.60 mm		T25 Ød1 0.80 mm		T30 Ød1 1.00 mm	
							$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$
M	Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L	0.5 x d1	0.1 x d1	20 - 40	0.0015	25 - 50	0.0025	30 - 60	0.0030	40 - 75	0.0045	50 - 90	0.0060	60 - 100	0.0065	70 - 130	0.0080	80 - 140	0.0100
		1.4441	X2CrNiMo 18-15-3	AISI 316LM																		
S <sub>2</sub>	Titanlegierungen	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	0.5 x d1	variabel	20 - 40	0.0015	25 - 50	0.0025	30 - 60	0.0030	40 - 75	0.0045	50 - 90	0.0060	60 - 100	0.0065	70 - 130	0.0080	80 - 140	0.0100
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295																		



Allgemeiner Hinweis: Schnittdaten wurden getestet und bestätigt mit  $n = 30'000 - 40'000$  U/min, abweichende Schnittdaten können die Standzeit beeinflussen.