



Wendeschneidplatte:	AOMT0602_R	AOCT0602_FR-P	AOMT0602_RT-DT1
mittlere Spanndicke:	hm = 0,06 mm	hm = 0,05 mm	hm = 0,05 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 5,7 mm	ap = 5,7 mm	ap = 2,0 mm

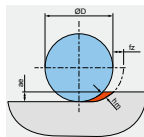
Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				Vorschub pro Zahn fz [mm]
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall		
P	unlegierter Stahl	IN2505	250 – 290	IN2530	200 – 240	0,06 – 0,12
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505	210 – 250	IN2530	160 – 200	0,06 – 0,10
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505	160 – 180	IN2530	110 – 130	0,06
M	nichtrostender Stahl	IN2035	120 – 180	IN2035	80 – 130	0,06 – 0,12
K	Grauguss	IN2504	180 – 250	IN2530	150 – 200	0,06 – 0,12
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2504	140 – 210	IN2530	110 – 160	0,06 – 0,10
N	Aluminium	IN90D	800 – 1500	IN05S	500 – 800	0,05 – 0,12
S	Warmfeste Legierungen	IN2035	110 – 125	IN2035	60 – 80	0,06
	Titanlegierungen	IN2505	40 – 50	IN2035	30 – 40	0,06
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	30 – 40	-	-	0,06
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

Tipps:

- Verwenden Sie zur Montage der Wendeschneidplatten-Schrauben bitte ausschließlich einen Drehmomentschlüssel (0,5 Nm).
- Bitte programmieren Sie bei schwer zerspanbaren Werkstoffen eine maximale Schnitttiefe von ap = 2 mm und einen Vorschub pro Zahn von fz = 0,06 mm.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø unebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	min. Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]
9,5	10,5	11	0,9	17	4,4	18	4,5
10,0	10,0	12	1,1	18	4,4	19	4,5
11,5	7,0	15	1,4	21	3,7	22	4,1
12,0	6,5	16	1,4	22	3,6	23	3,9
13,5	5,5	19	1,5	25	3,5	26	3,8
14,0	5,2	20	1,5	26	3,4	27	3,7
15,0	4,4	22	1,6	28	3,1	29	3,4
16,0	4,0	24	1,6	30	3,1	31	3,3
19,0	2,6	30	1,6	36	2,4	37	2,6
20,0	2,5	32	1,7	38	2,5	39	2,6
22,0	2,3	36	1,7	42	2,5	43	2,6
25,0	2,0	42	1,7	48	2,5	49	2,6
30,0	1,7	52	1,7	58	2,6	59	2,7
32,0	1,6	56	1,7	62	2,6	63	2,7
35,0	1,4	62	1,7	68	2,5	69	2,6
40,0	1,2	72	1,7	78	2,5	79	2,6

Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM18-041-00**

Drehmoment: **0,5 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN005S mit Klinge DS-TP06TB**

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.