



Wendeschneidplatte:	TIMC				
Schnittbreite:	1,6	2	3	4	5
mittlere Spannungsdicke:	hm = 0,050 mm	hm = 0,055 mm	hm = 0,065 mm	hm = 0,075 mm	hm = 0,075 mm

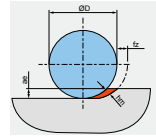
Empfohlene Schnittwerte:

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	IN2005	90 - 230	IN2005	80 - 210	-
	legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2005	100 - 180	IN2005	90 - 160	-
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2005	70 - 110	IN2005	60 - 90	-
M	nichtrostender Stahl	IN2005	70 - 150	IN2005	60 - 130	-
K	Grauguss	IN2005	110 - 140	IN2005	90 - 120	-
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2005	55 - 110	IN2005	45 - 90	-
N	Aluminium	IN2005	250	IN2005	250	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2005	20 - 40	IN2005	20 - 40	-
	Titanlegierungen	IN2005	30 - 60	IN2005	30 - 60	-
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-	-	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

Tipps:

- Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge nur bis zu einer max. Schnittgeschwindigkeit von Vc = 250 m/min eingesetzt werden dürfen.
- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

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



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.