



Wendeschneidplatte:	WNMU0606_N	WNCU0606_FN-P
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,13 mm	hm = 0,05 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 5,8 mm	ap = 5,8 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	IN6537	250 - 290	IN2530	200 - 240	0,13 - 0,25
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505	210 - 250	IN2530	160 - 200	0,13 - 0,20
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505	160 - 180	IN2530	110 - 130	0,13
M	nichtrostender Stahl	IN2035	120 - 180	IN2035	80 - 130	0,13 - 0,25
K	Grauguss	IN2504	180 - 250	IN6537	150 - 200	0,13 - 0,25
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2504	140 - 210	IN6537	110 - 160	0,13 - 0,20
N	Aluminium	IN10K	800 - 1500	IN10K	500 - 800	0,13 - 0,35
S	Warmfeste Legierungen	IN2035	110 - 125	IN2530	60 - 80	0,13
	Titanlegierungen	IN2505	40 - 50	IN2530	30 - 40	0,13
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	30 - 40	-	-	0,13
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

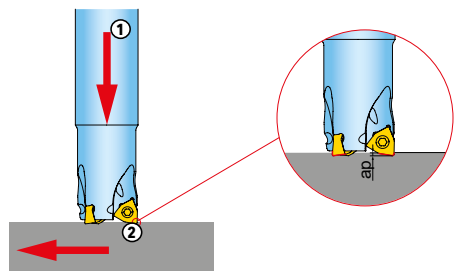
### Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø unebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]
25	2,9	38,2	2,1	48	3,7
32	2,2	51,4	2,3	62	3,7
40	1,8	67,0	2,7	78	3,8
50	1,7	86,0	3,4	98	4,5
63	2,6	108,0	5,8	124	5,8
80	2,9	138,5	5,8	158	5,8
100	2,2	178,5	5,8	198	5,8
125	1,3	231,1	5,8	248	5,8

### Bohrnutenfräsen:

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. ap* [mm]
25	0,9
32	0,9
40	1,0
50	1,3
63	2,5*
80	3,4*
100	3,4*
125	2,8*

\*nur bei kurzspanenden Werkstoffen



### Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM35-088-60**

Drehmoment: **3,0 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN030S mit Klinge DS-T10TB**

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.