

Snijgegevensadvies voorbewerken

Materiaalomschrijving Sleuffrezen ae=1xD und ap=1,5xD	Treksterkte (Nm/mm)	Vc (m/min)	ø6 fz	ø8 fz	ø10 fz	ø12 fz	ø16 fz	ø20 fz
Algemeen constructiestaal	< 500	160	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Algemeen constructiestaal	500-850	145	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Automatenstaal	< 850	145	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Automatenstaal	850-1000	125	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Ongelegeerd gietstaal	< 700	125	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Ongelegeerd gietstaal	700-850	120	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Ongelegeerd gietstaal	850-1000	110	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gelegeerd gietstaal	850-1000	105	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gelegeerd gietstaal	1000-1200	100	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Ongelegeerd inzetstaal	850-1000	120	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gelegeerd inzetstaal	<1000	100	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gelegeerd inzetstaal	> 1000	100	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gereedschapsstaal	<850	110	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gereedschapsstaal	850-1100	100	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gereedschapsstaal	1100-140	85	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
R.V.S.	<700	110	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
R.V.S austenitisch	<700	110	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
R.V.S., austenitisch	<850	110	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
R.V.S., martensitisch	<1100	110	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gietijzer	<180HB	90	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gietijzer	>180HB	85	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gietijzer (GGG,GT)	>180HB	85	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Gietijzer (GGG,GT)	>260HB	85	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Titaan, Titaanlegering	>850	65	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
Titaan, Titaanlegering	850-1200	55	0,028	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100

Snijgegevensadvies nabewerken

Materiaalomschrijving Contourfrezen ae=0,5xD en ap=2xD	Treksterkte (Nm/mm)	Vc (m/min)	ø6 fz	ø8 fz	ø10 fz	ø12 fz	ø16 fz	ø20 fz
Algemeen constructiestaal	< 500	160	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Algemeen constructiestaal	500-850	145	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Automatenstaal	< 850	145	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Automatenstaal	850-1000	125	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Ongelegeerd gietstaal	< 700	125	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Ongelegeerd gietstaal	700-850	120	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Ongelegeerd gietstaal	850-1000	110	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gelegeerd gietstaal	850-1000	105	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gelegeerd gietstaal	1000-1200	100	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Ongelegeerd gehard staal	850-1000	120	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gelegeerd gehard staal	<1000	100	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gelegeerd gehard staal	> 1000	100	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gereedschapsstaal	<850	110	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gereedschapsstaal	850-1100	100	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gereedschapsstaal	1100-140	85	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
R.V.S.	<700	110	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
R.V.S, austenitisch	<700	110	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
R.V.S., austenitisch	<850	110	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
R.V.S., martensitisch	<1100	110	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gietijzer	<180HB	90	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gietijzer	>180HB	85	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gietijzer (GGG,GT)	>180HB	85	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Gietijzer (GGG,GT)	>260HB	85	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Titaan, Titaanlegering	>850	65	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120
Titaan, Titaanlegering	850-1200	55	0,030	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120