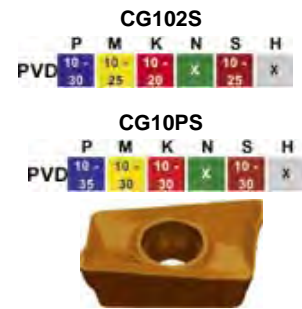


Navigator für Fräswendeplatte APKT160408-PM Sorten CG 102S, 10PS

	← Verschleißfest		Höhere Zähigkeit →		
	Werkstoff	Ausführung	Härte HB		
P			CG 102S	CG 10PS	
	f_z / mm		0,1 - 0,3	0,1 - 0,3	
			v_c m / min	v_c m / min	
	Unlegierter Stahl	C < 0,25%	125	330 - 310	340 - 21
		C 0,25 - 0,5 %	150	310 - 290	310 - 280
		C > 0,5%	180	280 - 260	270 - 240
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	180	250 - 230	240 - 220
		vergütet	275	170 - 160	170 - 160
		vergütet	350	140 - 130	140 - 130
	Hochlegierter Stahl	geglüht	200	190 - 180	180 - 170
		warmbehandelt	325	130 - 110	130 - 120
	Stahlguss	unlegiert	180	260 - 240	250 - 230
niedrig legiert		200	200 - 190	200 - 180	
hoch legiert		225	150 - 140	150 - 130	
K	← Verschleißfest		Höhere Zähigkeit →		
	Werkstoff	Ausführung	Härte HB		
	f_z / mm		0,10 - 0,30	0,1 - 0,30	
			v_c m / min	v_c m / min	
	Temperguss		nicht geeignet	nicht geeignet	
	Grauguss	geringe Zugfestigkeit	180	280 - 240	280 - 230
		hohe Zugfestigkeit	260		240 - 210
Kugel - Graphitguss	Ferritisch	160	190 - 180	190 - 170	
	Perlistisch	250		170 - 150	



Sorte CG 102S

	P	M	K	N	S	H
PVD	10-30	10-25	10-20	X	10-25	X

Sorte CG 10PS

	P	M	K	N	S	H
PVD	10-35	10-30	10-30	X	10-30	X

Navigator

Korrekturfaktoren beim Eck- und Planfräsen mit Wendepplatten

Vorschub pro Zahn - Bewertung beim Eckfräsen.

Für Fräswendepplatte **APKT11T3 - PM**

Für Fräswendepplatte **APKT1604 - PM**

Eingriffs- verhältnis ae / D	K _f für Vorschub f _z
30%	1,25
20%	1,45
10%	2
5%	2,75

Fräser mit Einstellwinkel von 90°:

ae / D in %	Vorschub in mm/Zahn (f _z)										K _f v _c Faktor
	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	
	Mittenspanndicke in mm (h _m)										
5	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	1,60
10	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,25	0,32	1,50
15	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,19	0,23	0,31		1,40
20	0,04	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	0,27			1,35
30	0,05	0,08	0,11	0,14	0,16	0,22	0,27	0,33			1,30
40	0,06	0,09	0,13	0,16	0,19	0,25	0,32				1,25
50	0,07	0,11	0,14	0,18	0,21	0,28	0,35				1,20

Fräser mit Einstellwinkel von 45°:

ae / D in %	Vorschub in mm/Zahn (f _z)										K _f v _c Faktor
	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	
	Mittenspanndicke in mm (h _m)										
5	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,19	1,60
10	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	1,50
15	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,11	0,14	0,16	0,22		1,40
20	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19			1,35
30	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,19	0,23			1,30
40	0,04	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22				1,25
50	0,05	0,07	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25				1,20

Korrekturfaktor Beispiel:

Eingriffsbreite a_e 20% = Korrekturfaktor für f_z = 1,35, Korrekturfaktor für v_c = 1,5

Werkstoff Gruppe 6 ist als Beispiel: v_c = 205 m/min. Somit neuer v_c = 205 x K_f 1,5 = v_c neu **307,5 m/min.**

Vorschub f_z = 0,09 mm, Korrekturfaktor f_z bei 20% ae = 1,35;

somit neuer f_z = 0,09 x 1,35 = f_z neu **0,12 mm/Z**