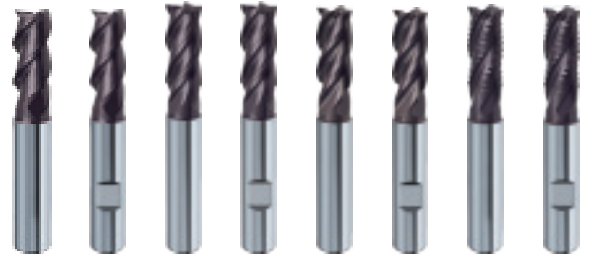


Skärdata för Pinnfräs typ F-UT

Matnings kolumn										
Kod-bokstav	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	
Fräs- \varnothing mm	4,00	0,011	0,015	0,015	0,016	0,020	0,021	0,020	0,024	0,026
	6,00	0,017	0,024	0,025	0,027	0,031	0,029	0,033	0,039	0,039
	8,00	0,024	0,032	0,032	0,035	0,042	0,042	0,047	0,053	0,052
	10,00	0,030	0,038	0,039	0,044	0,050	0,053	0,059	0,065	0,066
	12,00	0,036	0,046	0,048	0,052	0,059	0,063	0,072	0,079	0,085
	16,00	0,045	0,054	0,058	0,063	0,071	0,079	0,088	0,095	0,100
20,00	0,057	0,066	0,073	0,080	0,090	0,097	0,100	0,110	0,120	



Typ
Schaffform
Katalog-Nr.

F-UT N-3		F-UT N		F-UT Ti		F-UT N-F	
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB
54564	54565	54551	64551	54560	54561	54566	54567
		54562	54563				
		54552	64550				

$a_p = 1 - 2 \times D$
 $a_e = 0,05 - 0,1 \times xD$

Finbearbetning

Material	Hållfasthet MPa (N/mm ²)	Hårdhet
Stål	< 850 N/mm ²	
Stål	850-1200 N/mm ²	
Stål	> 1200 N/mm ²	
Härdat stål		< 54 HRc
Härdat stål		54-60 HRc
Stahl rost- och säurebeständig	< 750 N/mm ²	
Stahl rost- och säurebeständig	700-900 N/mm ²	
Stahl rost- och säurebeständig	< 900 N/mm ²	
Nickel-Basis-Legierungen	< 1300 N/mm ²	
Titan-Legierungen	< 1300 N/mm ²	
Guss		< 240 HB30
Guss		> 240 HB30
Aluminium Knetlegierungen < 3% Si		
Aluminium Guss-Legierungen > 3% Si		
Magnesium-Legierungen		
Nichteisen-Legierungen	< 850 N/mm ²	

v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
260	P	260	P	260	P		
210	P	210	P	210	P		
190	P	190	P	190	P		
		110	O				
		40	N	40	N		
		110	P	110	P		
200	Q	200	Q				
190	Q	190	Q				
		600	Q				
340	Q	340	Q				
380	P	380	P	380	P		

$a_p = 2 \times D$
 $f_z = -30\%$ $a_p = 0,5 - 1 \times D$
 $a_e = 0,5 - 0,9 \times xD$

Grovbearbetning

Material	Hållfasthet MPa (N/mm ²)	Hårdhet
Stål	< 850 N/mm ²	
Stål	850-1200 N/mm ²	
Stål	> 1200 N/mm ²	
Härdat stål		< 54 HRc
Härdat stål		54-60 HRc
Stahl rost- och säurebeständig	< 750 N/mm ²	
Stahl rost- och säurebeständig	700-900 N/mm ²	
Stahl rost- och säurebeständig	< 900 N/mm ²	
Nickel-Basis-Legierungen	< 1300 N/mm ²	
Titan-Legierungen	< 1300 N/mm ²	
Guss		< 240 HB30
Guss		> 240 HB30
Aluminium Knetlegierungen < 3% Si		
Aluminium Guss-Legierungen > 3% Si		
Magnesium-Legierungen		
Nichteisen-Legierungen	< 850 N/mm ²	

v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
		200	S	200	S	200	M
		180	S	180	S	180	M
		160	R	160	R	160	L
		110	M	110	M	110	K
		35	L	35	L	35	K
		90	P	90	P	90	K
		180	S			180	O
		160	S			160	M

$a_p = 2 \times D$
 $f_z = -30\%$ $a_p = 0,5 - 1 \times D$
 $a_e = 1 \times xD$

Spårfräsning

Material	Hållfasthet MPa (N/mm ²)	Hårdhet
Stål	< 850 N/mm ²	
Stål	850-1200 N/mm ²	
Stål	> 1200 N/mm ²	
Härdat stål		< 54 HRc
Härdat stål		54-60 HRc
Stahl rost- och säurebeständig	< 750 N/mm ²	
Stahl rost- och säurebeständig	700-900 N/mm ²	
Stahl rost- och säurebeständig	< 900 N/mm ²	
Nickel-Basis-Legierungen	< 1300 N/mm ²	
Titan-Legierungen	< 1300 N/mm ²	
Guss		< 240 HB30
Guss		> 240 HB30
Aluminium Knetlegierungen < 3% Si		
Aluminium Guss-Legierungen > 3% Si		
Magnesium-Legierungen		
Nichteisen-Legierungen	< 850 N/mm ²	

v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
180	Q	180	Q	180	Q	180	Q
160	Q	160	Q	160	Q	160	Q
135	P	135	P	135	P	135	K
70	M	70	M	70	M	70	K
120	O						
80	N						
70	L						
30	K	30	K	30	K	30	K
60	N	60	N	60	K	60	K
160	R	160	R	160	R		
140	P	140	P	140	M		
230	O						
180	O						
250	N						