

www.enpro-gmbh.de

HPC VHM Schafffräser 4 Schneiden Schlicht + Schrupp

Typen : **EP HPC 753 / 758** Beschichtung TiAlN nano

Werkstoff des Werkstückes	Zugfestigkeit N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub fz (mm pro Zahn)			
			∅ 6-8 mm	8-12 mm	12-16 mm	16-25 mm
Baustahl , Einsatzstahl	< 450	170-230	0,04	0,06	0,07	0,08
Automatenstahl	450 - 700	130 -210	0,04	0,05	0,06	0,07
Vergütungsstahl	> 700	80-21	0,03	0,04	0,05	0,06
Werkzeugstahl(leg./unleg.)	< 1400	50 - 90	0,02	0,04	0,04	0,05
	> 1400	40 - 60	0,02	0,04	0,04	0,05
rostfreier Stahl	< 100	30 - 70	0,02	0,04	0,05	0,07
Stahlguß	< 500	70 - 140	0,04	0,05	0,07	0,08
	> 500	60 - 130	0,03	0,04	0,06	0,07
Gußeisen	< 180 HB	60 - 100	0,05	0,07	0,09	0,12
	> 180 HB	50 - 80	0,04	0,06	0,08	0,1
AL/AL Leg. (< 12%Si)	< 600	100 - 400	0,05	0,09	0,14	0,17
Kupfer	< 500	90 - 240	0,03	0,05	0,07	0,09
Bronze	< 1200	80 - 150	0,03	0,05	0,07	0,09
Hochwarmfeste Leg.	< 1200	30-60	0,01	0,03	0,04	0,05
Titan /Titanlegierungen	< 1200	20 - 60	0,03	0,04	0,05	0,06

- bei der Type EP HPC 758 der langen Bauform die Schnittwerte ca. 30% reduzieren
- die Schnittwerte sind Empfehlungen die auf Standard-Maschinenbedingungen und Aufspannbedingungen basieren. Höhere Schnittwerte des HPC Hochleistungsfräsen sind je nach Stabilität der Maschinen- und Aufspannbedingungen zu realisieren

