

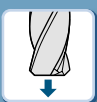


POWER MILL ALU BESCHICHTET/COATED
175396 – Z3 VHM SCHAFTFRÄSER/SOLID CARBIDE END MILLS

Schnittdaten/Cutting data

HAIMER Werkstoff Gruppen HAIMER Material groups	Beispiel Werkstoffe Example material	Werkstoffnr. Material no.	Zugfestigkeit Tensile strength	Werkstoff Information Material information	Schnittbreite/Cutting width		
					Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min) Cutting speed Vc (m/min)		
N1	Alu-Knetlegierungen Wrenght aluminium alloys	AlMg1	3.3315	Inhalt/Härte Content/ Hardness Si < 9%			
N2	Alu-Gusslegierungen Aluminium cast alloys	G-Alsi12	3.2581	Si > 9%	300 – 400	400 – 500	500 – 600

Schnittdaten dienen als Richtwerte und müssen dem Bearbeitungsumfeld angepasst werden.
Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

Vorschubtable f _z (mm/Zahn) abhängig von D1 und Schnittbreite ae /Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae												
ae	ø 2	ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
bis/to 50% ø	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,198	0,2
100% ø	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,108	0,1
	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020