

Snijgegevens

Vario frezen – nafrezen

MATERIAAL	TREKSTERKTE	MAT. VOORBEELD	Vc	VOEDING PER TAND					
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
AUTOMATEN STAAL	< 850 N/ mm ²		235	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075	0,09
	850-1000 N/ mm ²		230	0,03	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1
BOUWSTAAL	< 500 N/ mm ²	St 37-2	300	0,03	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1
	500-800 N/ mm ²	St 52-3	235	0,03	0,04	0,05	0,065	0,075	0,09
GELEGEERD STAAL	850-1000 N/ mm ²	38 Cr 2, 28 Cr 4	220	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
	< 1000 N/ mm ²	15 CrNi 6, 13 Cr 2	230	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
GEREEDSCHAP STAAL	< 850 N/ mm ²	C 45 W, 100 Cr 6	240	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
	850-1100 N/ mm ²	40 CrMnMoS 8-6	230	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
	1100-1400 N/ mm ²	X 155 CrVMo 12 1							
HSS	850-1200 N/ mm ²		130	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
INZET STAAL	1000-1200 N/ mm ²	20 MnCr 5, 15 CrMo 5	190	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
ONGELEGEERD INZET STAAL	< 700 N/ mm ²	C 15, Ck 15	300	0,03	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1
ONGELEGEERD STAAL	< 700 N/ mm ²	C 35	260	0,03	0,04	0,045	0,06	0,075	0,09
NITREER STAAL	< 1000 N/ mm ²	34 CrAlMn 5	230	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
	1000-1200 N/ mm ²	31 CrMoV9	190	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
RVS	< 700 N/ mm ²	X 14 CrMoS 17	160	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
VEREDELINGS STAAL	700-850 N/ mm ²	C 45, CK 45	235	0,035	0,05	0,06	0,075	0,09	0,105
	850-1000 N/ mm ²	36 Mn 5, Ck 60	230	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
	1000-1200 N/ mm ²	42 CrMo 4, 34 CrNiMo 6	190	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
VEREN STAAL	< 1200 N/ mm ²		130	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075

NB. Bovengenoemde snijwaarden zijn gemiddelden. Special Tools Benelux draagt geen verantwoordelijkheid voor eventuele fouten in uw productie bij gebruik van onze producten.

Snijgegevens

Vario frezen – voorfrezen

MATERIAAL	TREKSTERKTE	MAT. VOORBEELD	Vc	VOEDING PER TAND					
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
AUTOMATEN STAAL	< 850 N/ mm ²		190	0,035	0,05	0,06	0,07	0,09	0,105
	850-1000 N/ mm ²		180	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,1
BOUWSTAAL	< 500 N/ mm ²	St 37-2	235	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,115
	500-800 N/ mm ²	St 52-3	190	0,035	0,05	0,06	0,075	0,09	0,105
GELEGEERD STAAL	850-1000 N/ mm ²	38 Cr 2, 28 Cr 4	180	0,03	0,04	0,055	0,06	0,08	0,1
	< 1000 N/ mm ²	15 CrNi 6, 13 Cr 2	180	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,1
GEREEDSCHAP STAAL	< 850 N/ mm ²	C 45 W, 100 Cr 6	190	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,1
	850-1100 N/ mm ²	40 CrMnMoS 8-6	180	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,1
	1100-1400 N/ mm ²	X 155 CrVMo 12 1							
HSS	850-1200 N/ mm ²		105	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09
INZET STAAL	1000-1200 N/ mm ²	20 MnCr 5, 15 CrMo 5	155	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09
NITREER STAAL	< 1000 N/ mm ²	34 CrAlMn 5	180	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,1
	1000-1200 N/ mm ²	31 CrMoV9	155	0,03	0,035	0,045	0,05	0,06	0,08
ONGELEGEERD INZET STAAL	< 700 N/ mm ²	C 15, Ck 15	235	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,115
ONGELEGEERD STAAL	< 700 N/ mm ²	C 35	185	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,115
RVS	< 700 N/ mm ²	X 14 CrMoS 17	130	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,09
VEREDELINGS STAAL	700-850 N/ mm ²	C 45, CK 45	185	0,035	0,05	0,06	0,075	0,09	0,105
	850-1000 N/ mm ²	36 Mn 5, Ck 60	185	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,1
	1000-1200 N/ mm ²	42 CrMo 4, 34 CrNiMo 6	155	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,08
VEREN STAAL	< 1200 N/ mm ²		105	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	0,07

NB. Bovengenoemde snijwaarden zijn gemiddelden. Special Tools Benelux draagt geen verantwoordelijkheid voor eventuele fouten in uw productie bij gebruik van onze producten.