



Wendeschneidplatte:	MNHU0603_R	MNHU0603_R-PH	MNCU0603_FR-P
mittlere Spannungsdicke:	hm = 0,07 mm	hm = 0,05 mm	hm = 0,05 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 6 mm	ap = 6 mm	ap = 6 mm

Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]		Vorschub pro Zahn fz [mm]		
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall	1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall			
P	unlegierter Stahl	IN2505	250 – 290	IN2530	200 – 240	0,07 – 0,15
	legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2505	210 – 250	IN2530	160 – 200	0,07 – 0,10
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2505	160 – 180	IN2530	110 – 130	0,07
M	nichtrostender Stahl	IN2035	120 – 180	IN2035	80 – 130	0,05 – 0,10
K	Grauguss	IN2505	180 – 250	IN2530	150 – 200	0,07 – 0,15
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505	140 – 210	IN2530	110 – 160	0,07 – 0,10
N	Aluminium	IN10K	800 – 1500	IN10K	500 – 800	0,05 – 0,15
S	Warmfeste Legierungen	IN2035	110 – 125	IN2530	60 – 80	0,05
	Titanlegierungen	IN2505	40 – 50	IN2530	30 – 40	0,05
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-	-	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

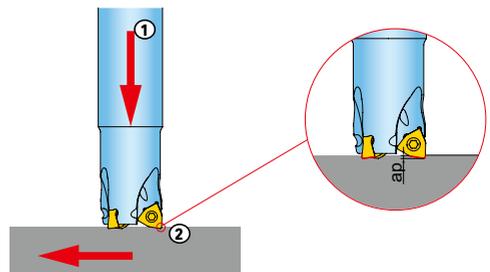
Werkzeug-durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø unebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]
16	3,5	21,5	0,8	32,0	2,5
20	4,2	29,5	1,8	40,0	3,7
25	4,9	39,5	3,1	50,0	5,4
32	3,5	53,5	3,3	64,0	4,9
40	2,6	69,5	3,4	80,0	4,6
50	2,0	89,5	3,5	100,0	4,4
63	1,5	115,5	3,5	126,0	4,1

Bei den angegebenen Tauchwerten handelt es sich um Maximalwerte, die nur unter optimalen Voraussetzungen - z.B. bei weichen, kurzspannenden Werkstoffen und bestmöglicher Spanabfuhr - erzielt werden können. Ermittelt wurden die Werte für Wendepaletten mit Eckenradius R0,8. Bei anderen Eckenradien kommt es zu Abweichungen. Daher bitte immer mit deutlich geringeren Tauchwerten (Tauchwinkel bzw. ap/U) starten.

Bohrnutenfräsen:

Werkzeug-durchmesser [mm]	max. ap* [mm]
16	0,7
20	1,0
25	1,5
32	1,5
40	1,5
50	1,5
63	1,5

*basierend auf Wendeschneidplatte mit R0,8



Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM30-068-30**

Drehmoment: **1,1 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN020S mit Klinge DS-T08TB**

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.