



Wendeschneidplatte:	OFMT0705AFR-HR	OFCT0705AFN-HR	OFMT0705AFN	OFMW0705AFN	OFCT0705AFN-P
mittlere Spannungsdicke:	hm = 0,15 mm	hm = 0,18 mm	hm = 0,15 mm	hm = 0,25 mm	hm = 0,05 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 4,8 mm	ap = 4,8 mm	ap = 4,8 mm	ap = 4,8 mm	ap = 4,8 mm



Wendeschneidplatte:	OFCT0705AFFR-W
mittlere Spannungsdicke:	fu = 3,8 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 4,8 mm

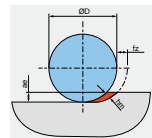
Empfohlene Schnittwerte:

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	IN4030	250 - 290	IN4030	200 - 240	0,15 - 0,30
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN4005	210 - 250	IN4030	160 - 200	0,15 - 0,25
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN4005	160 - 180	IN4030	110 - 130	0,15
M	nichtrostender Stahl	IN6535	120 - 180	IN2035	80 - 130	0,18 - 0,30
K	Grauguss	IN4005	180 - 250	IN4030	150 - 200	0,25 - 0,50
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN4005	140 - 210	IN4030	110 - 160	0,25 - 0,40
N	Aluminium	IN05S	800 - 1500	IN05S	500 - 800	0,05 - 0,30
S	Warmfeste Legierungen	IN6535	110 - 125	IN2035	60 - 80	0,18
	Titanlegierungen	IN4005	40 - 50	IN2035	30 - 40	0,18
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN4005	30 - 40	-	-	0,25
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

Tipps:

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø unebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	min. Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø unebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]
50	7,1	90,8	4,8	108,9	4,8	112	4,8	124,6	4,8
63	5,1	116,6	4,8	134,8	4,8	137,9	4,8	150,5	4,8
80	3,7	150,4	4,8	168,8	4,8	171,9	4,8	184,4	4,8
100	2,8	190,2	4,8	208,6	4,8	211,7	4,8	224,2	4,8
125	2,2	240,3	4,8	258,7	4,8	261,8	4,8	274,3	4,8
160	1,6	310,1	4,8	328,6	4,8	331,7	4,8	344,1	4,8

Allgemeine Informationen:

Spannschraube 5N6L weite Teilung: **SM50-120-30**
Drehmoment: **7,5 Nm**

Spannschraube 5N5L enge Teilung: **SM50-130-R0**
Drehmomentschlüssel: **DTNV00S mit Klinge DS-T20TB**