








B32 Fräswendepplatten und Schnittdaten

Milling inserts and parameters, Plaquettes de fraisage et paramètres, Inserti e parametri di taglio

			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	XC35 (code 46)	HC20 (code 53)	K15M (code 8)	
	JMB32-713HR05- IK 7,46x6,33 R0,5 	Order- No.	B32A-MS41	B32A-DY52		B32A-AZ53		
		f _z [mm]	0,10 (0,05-0,25)	0,10 (0,05-0,30)		0,15 (0,10-0,30)		
	JMB32-713SR05- IK 7,46x6,33 R0,5 	Order- No.			B32A-TP46			
		f _z [mm]			0,10 (0,05-0,30)			
	JMB32-713AR05- IK 7,46x6,33 R0,5 	Order- No.					B32D-YG08	
		f _z [mm]					0,15 (0,05-0,30)	
			10	10	10	10	10	

V _c [m/min]	Stahl Steel Acier Acciaio	Rostfrei Stainless Acier inoxydable Inossidabile	Guss Cast iron Fonte Ghisa	NE-Metalle Non-ferrous metals Non ferreux Metalli non ferrosi	Hochwarmfest Highly heat-resistant Superalliages Resistente al calore	Gehärtet Tempered Aciers traités Temprato
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HC30	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
XC35	120 (60 - 160)	120 (60 - 180)			80 (60 - 120)	
HC20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)
K15M				400 (300-600)		

Ersatzteile Spare parts, Pièces de rechange, Parti di ricambio

	SS 3,0-7 (M = 1,7-1,8 Nm)		T 08		Fett Grease, Graisse, Grasso
---	-------------------------------------	---	-------------	---	--

DETAILLIERTE SCHNITTDATEN FÜRS ECKFRÄSEN

Inserts and general cutting parameters, Paramètres détaillés pour le dressage, Parametri di taglio specifici per lavorazione in spallamento retto

Werkstoff Material Matière Tipo del materiale	Härte Hardness Dureté Durezza	Sorte Quality Carbure Rivestimento	Zustellung [mm] Depth of cut [mm] Largeur de passe [mm] Impegno [mm]		V _c [m/min.]
			a _e max.	a _p max.	
P Baustahl unlegierter Stahl <i>Structural steel, Unalloyed steel</i> <i>Acier sans alliage,</i> <i>Acier de construction</i> <i>Acciaio di costruzione,</i> <i>Acciaio non legato</i>	<180 HB	HC45 (HC30)	0,25 D	6,0	250 (200-350)
			0,50 D	6,0	
0,75 D	4,0				
>0,75 D - 1 D	4,0				
Werkzeugstahl, Vergütungsstahl legierter Stahl Tool steel, Heat-treatable steel, Alloyed steel Acier outil, Acier par traitement thermique, Acier allié Acciaio per utensili, Acciaio bonificato, Acciaio legato	180-350 HB	HC45 (HC30)	0,25 D	6,0	220 (160-280)
			0,50 D	6,0	
0,75 D	4,0				
>0,75 D - 1 D	4,0				
M Nichtrostende Stähle ferritisch Ferritic stainless steels Acier inoxydables ferrique Acciai non ferrosi, austenitici, martensitici	<270 HB	HC30	0,25 D	6,0	240 (140-300)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
>0,75 D - 1 D	4,0				
Nichtrostende Stähle ferritisch Ferritic stainless steels Acier inoxydables ferrique Acciai non ferrosi, austenitici, martensitici	<270 HB	XC35	0,25 D	6,0	120 (60-200)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
>0,75 D - 1 D	4,0				
Nichtrostende Stähle austenitisch, martensitisch Austenitic, martensitic stainless steels Acier inoxydable austénitique, martensitique Acciai non ferrosi ferritici		XC35	0,25 D	6,0	80 (60-140)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
>0,75 D - 1 D	4,0				
S warmfeste Superlegierungen Titan-Legierungen Heat-resistant super alloys Titan alloys Super Alliage réfractaire Alliages titane Acciai di alta lega resistente al calore, Leghe di titanio		XC35	0,25 D	6,0	60 (40-200)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
			>0,75 D - 1 D	4,0	
K Grauguss Grey cast iron Fonte grise Ghisa grigia	<800 N/mm ²	HT20	0,25 D	6,0	250 (180-350)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
			>0,75 D - 1 D	4,0	
Kugelgraphitguss Globular graphite cast iron Fonte grise avec graphite sphéroïdal Ghisa grigia con grafite sferoidale	<350 N/mm ²	HT20 (HC45)	0,25 D	6,0	200 (130-280)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
			>0,75 D - 1 D	4,0	
Aluminium, NE-Metalle Aluminium, Non-ferrous metals Aluminium, Matériaux non ferreux Aluminio, materiali non metallici	bis 12% Si	K15M	0,25 D	6,0	500 (500-1000)
			0,50 D	6,0	
			0,75 D	4,0	
			>0,75 D-1 D	4,0	

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Je nach Maschine, Werkstück und Aufspannung sind Korrekturen nach oben, wie nach unten möglich.

The above mentioned data are standard values. Up and down corrections are admitted depending on the machine type, tool and holding fixture.

Les paramètres de coupe sont indicatifs et peuvent varier selon la machine, la matière et le serrage.

I parametri di taglio sono indicativi. I parametri possono variare a seconda del tipo di macchina in uso, del pezzo da lavorare e del tipo di fissaggio.



