

Schruppwerkzeug

ebalta - Material

Schlichtwerkzeug

GRT 25

WRS25 / WPS -A-

ebazell 80

GWR 16 HM

WPR 16 mit Spanleitstufe

Ø Fräser d:	25 mm
Schnittgeschwindigkeit Vc:	628 m/min
Drehzahl n:	8000 1/min
Vorschubgeschw. Vf:	9500 mm/min
Vorschub pro Zahn fz:	0,6 mm
Zähnezahl z:	2
Schnitttiefe ap:	5-20 mm
Zeilenbreite ae:	5 mm



Ø Fräser d:	16 mm
Schnittgeschwindigkeit Vc:	502 m/min
Drehzahl n:	10000 1/min
Vorschubgeschw. Vf:	10000 mm/min
Vorschub pro Zahn fz:	0,5 mm
Zähnezahl z:	2
Schnitttiefe ap:	0,5 mm
Zeilenbreite ae:	0,3 mm

Achtung! Zahnvorschub (**fz**) aus empfohlenen Parametern entnehmen (sollte nicht verändert werden).

Wird ein anderer Fräsdurchmesser eingesetzt, muss eine neue Drehzahl (n) berechnet werden. $n = \frac{Vc \cdot 1000}{d \cdot \pi}$ U/min

Wenn die Drehzahl nicht umsetzbar ist (zu hoch für vorhandene Maschine), muss ein neuer Vorschub (Vf) berechnet werden :

$$Vf = fz \cdot z \cdot n \text{ mm/min}$$