

Parametri di taglio per fresa T4490.S009

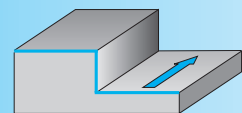
Cutting data T4490.S009 milling cutter

Schnittparameter für T4490.S009 Fräser

Mat.	HB ^(a) N/mm ^{2(b)} HrC ^(c)	Kc ⁽¹⁾	Finishing 0,1xD		Medium 0,2xD		Roughing 0,7xD		Slotting 1xD		Vc			
			Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	KH108	KH78	KH58	K15
P1	125(a) / 420(b)	1350	3,0-5,0	0,43-0,54	3,0-4,0	0,40-0,50	2,5-3,0	0,22-0,24	1,5-2,5	0,18-0,20	250-350		220-270	
P2	190(a) / 650(b)	1500		0,40-0,51		0,37-0,47		0,18-0,20		0,15-0,17	250-350		220-270	
P3	250(a) / 850(b)	1675		0,40-0,51		0,37-0,47		0,18-0,20		0,15-0,17	150-200		130-180	
P4	220(a) / 750(b)	1700		0,32-0,42		0,29-0,37		0,14-0,16		0,12-0,14	150-200		130-180	
P5	300(a) / 1000(b)	1900		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14	120-170		110-150	
P6	200(a) / 600(b)	1775		0,40-0,51		0,37-0,47		0,18-0,20		0,15-0,17	150-200		130-180	
P7	275(a) / 930(b)	1675		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14	140-190		120-160	
P8	300(a) / 1000(b)	1725		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14	120-170		110-150	
P9	350(a) / 1200(b)	1800		0,21-0,28		0,18-0,23		0,11-0,13		0,10-0,12	120-170		110-150	
P10	200(a) / 680(b)	2450		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14	100-150		90-140	
P11	325(a) / 1100(b)	2500		0,21-0,28		0,18-0,23		0,11-0,13		0,10-0,12	80-120		70-110	
M12	200(a) / 680(b)	1875	3,0-5,0	0,23-0,26	3,0-4,0	0,21-0,24	2,5-3,0	0,18-0,20	1,5-2,5	0,15-0,17		170-250		
M13	240(a) / 820(b)	1875		0,18-0,21		0,17-0,20		0,14-0,16		0,10-0,12	160-200			
M14	180(a) / 600(b)	2150		0,18-0,21		0,17-0,20		0,14-0,16		0,10-0,12	70-140			
K15	180(a)	1150	3,0-5,0	0,27-0,33	3,0-4,0	0,25-0,30	2,5-3,0	0,21-0,24	1,5-2,5	0,18-0,20	200-300			
K16	260(a)	1350		0,24-0,27		0,22-0,25		0,18-0,20		0,15-0,17	200-250			
K17	160(a)	1225		0,27-0,33		0,25-0,30		0,21-0,24		0,18-0,20	200-300			
K18	250(a)	1350		0,24-0,27		0,22-0,25		0,18-0,20		0,15-0,17	150-200			
N21	60(a)	700	3,0-5,0	0,31-0,36	3,0-4,0	0,26-0,30	2,5-3,0	0,22-0,24	1,5-2,5	0,18-0,20	600-1000			400-800
N22	100(a)	800		0,31-0,36		0,26-0,30		0,22-0,24		0,18-0,20	500-600			350-700
N23	75(a)	700		0,25-0,30		0,21-0,25		0,18-0,20		0,15-0,17	400-500			300-400
N24	90(a)	700		0,21-0,25		0,18-0,21		0,15-0,17		0,12-0,14	300-400			250-300
N25	130(a)	750		0,21-0,25		0,18-0,21		0,15-0,17		0,12-0,14	300-400			250-300
N26	110(a)	700		0,31-0,36		0,26-0,30		0,22-0,24		0,18-0,20	600-1000			350-700
N27	90(a)	700		0,21-0,25		0,18-0,21		0,15-0,17		0,12-0,14	400-500			300-400
N28	100(a)	700		0,31-0,36		0,26-0,30		0,22-0,24		0,18-0,20	300-400			250-300

Esempio di lavorazione

Application example / Anwendungsbeispiele



Materiale	Material	Material	C40
Trattamento termico	Heat treatment	Wärmebehandlung	No / No / Nein
Fresa	Milling cutter	Fräser	T4490 PM 040.S009 Z6 W
Inseriti	Inserts	Wendescheidplatte	SOKX 090308 PRD-M KH58
Refrigerante	Coolant	Kühlmittel	No / No / Nein
Velocità di taglio (V _c)	Cutting speed (V _c)	Schnittgeschwindigkeit (V _c)	250 mt
Numero di giri (rpm)	Number of revolutions(rpm)	Drehzahl (rpm)	1.990 mm/min
Avanzamento tagliente (F _z)	Tooth feed (F _z)	Schneidkantenvorschub (F _z)	0,2 mm
Avanzamento (F)	Feed rate (F)	Vorschub (F)	2.400 mm/min
Profondità di taglio radiale (A _e)	Cutting width (A _e)	Radiale Schnitttiefe	4 mm
Profondità di taglio assiale (A _p)	Cutting depth (A _p)	Axiale Schnitttiefe (A _p)	6 mm
Volume truciolo (Q)	Chip volume (Q)	Zeitspanvolumen (Q)	58 cm ³ /min

Parametri di taglio per fresa T4490.S013

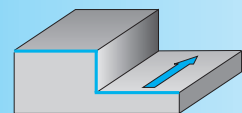
Cutting data T4490.S013 milling cutter

Schnittparameter für T4490.S013 Fräser

Mat.	HB ^(a) N/mm ^{2(b)} HrC ^(c)	Kc ⁽¹⁾	Finishing 0,1xD		Medium 0,2xD		Roughing 0,7xD		Slotting 1xD		Vc				
			Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	KH108 ACK300	KH78 ACM300	KH58 ACP200		
P1	125(a) / 420(b)	1350	3,0-5,0	0,43-0,54	3,0-4,0	0,40-0,50	2,5-3,0	0,22-0,24	1,5-2,5	0,18-0,20	250-350		220-270		
P2	190(a) / 650(b)	1500		0,40-0,51		0,37-0,47		0,18-0,20		0,15-0,17				250-350	220-270
P3	250(a) / 850(b)	1675		0,40-0,51		0,37-0,47		0,18-0,20		0,15-0,17				150-200	130-180
P4	220(a) / 750(b)	1700		0,32-0,42		0,29-0,37		0,14-0,16		0,12-0,14				150-200	130-180
P5	300(a) / 1000(b)	1900		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14				120-170	110-150
P6	200(a) / 600(b)	1775		0,40-0,51		0,37-0,47		0,18-0,20		0,15-0,17				150-200	130-180
P7	275(a) / 930(b)	1675		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14				140-190	120-160
P8	300(a) / 1000(b)	1725		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14				120-170	110-150
P9	350(a) / 1200(b)	1800		0,21-0,28		0,18-0,23		0,11-0,13		0,10-0,12				120-170	110-150
P10	200(a) / 680(b)	2450		0,27-0,35		0,23-0,29		0,14-0,16		0,12-0,14				100-150	90-140
P11	325(a) / 1100(b)	2500		0,21-0,28		0,18-0,23		0,11-0,13		0,10-0,12				80-120	70-110
M12	200(a) / 680(b)	1875	3,0-5,0	0,23-0,26	3,0-4,0	0,21-0,24	2,5-3,0	0,18-0,20	1,5-2,5	0,15-0,17		170-250			
M13	240(a) / 820(b)	1875		0,18-0,21		0,17-0,20		0,14-0,16		0,10-0,12		160-200			
M14	180(a) / 600(b)	2150		0,18-0,21		0,17-0,20		0,14-0,16		0,10-0,12		70-140			
K15	180(a)	1150	3,0-5,0	0,27-0,33	3,0-4,0	0,25-0,30	2,5-3,0	0,21-0,24	1,5-2,5	0,18-0,20	200-300				
K16	260(a)	1350		0,24-0,27		0,22-0,25		0,18-0,20		0,15-0,17		200-250			
K17	160(a)	1225		0,27-0,33		0,25-0,30		0,21-0,24		0,18-0,20		200-300			
K18	250(a)	1350		0,24-0,27		0,22-0,25		0,18-0,20		0,15-0,17		150-200			
N21	60(a)	700	10,00	0,31-0,36	10,00	0,26-0,30	10,00	0,22-0,24	5,00-7,00	0,18-0,20	600-1000				
N22	100(a)	800		0,31-0,36		0,26-0,30		0,22-0,24		0,18-0,20		500-600			
N23	75(a)	700		0,25-0,30		0,21-0,25		0,18-0,20		0,15-0,17		400-500			
N24	90(a)	700		0,21-0,25		0,18-0,21		0,15-0,17		0,12-0,14		300-400			
N25	130(a)	750		0,21-0,25		0,18-0,21		0,15-0,17		0,12-0,14		300-400			
N26	110(a)	700		0,31-0,36		0,26-0,30		0,22-0,24		0,18-0,20		600-1000			
N27	90(a)	700		0,21-0,25		0,18-0,21		0,15-0,17		0,12-0,14		400-500			
N28	100(a)	700		0,31-0,36		0,26-0,30		0,22-0,24		0,18-0,20		300-400			

Esempio di lavorazione

Application example / Anwendungsbeispiele



Materiale	Material	Material	C45
Trattamento termico	Heat treatment	Wärmebehandlung	Bonificato / Tempered steel / vergütet
Fresa	Milling cutter	Fräser	T4490 PM 050.S013 Z4 W
Inseri	Inserts	Wendeschneidplatte	SOKX 130413 PDR-M KH58
Refrigerante	Coolant	Kühlmittel	SI / Yes / Ja
Velocità di taglio (V _c)	Cutting speed (V _c)	Schnittgeschwindigkeit (V _c)	300 m/min
Numero di giri (rpm)	Number of revolutions(rpm)	Drehzahl (rpm)	1900 rpm
Avanzamento tagliente (F _z)	Tooth feed (F _z)	Schneidkantenvorschub (F _z)	0,47 mm
Avanzamento (F)	Feed rate (F)	Vorschub (F)	525 mm/min
Profondità di taglio radiale (A _e)	Cutting width (A _e)	Radiale Schnitttiefe	10 mm
Profondità di taglio assiale (A _p)	Cutting depth (A _p)	Axiale Schnitttiefe (A _p)	8 mm
Volume truciolo (Q)	Chip volume (Q)	Zeitspanvolumen (Q)	288 cm ³ /min