ebablock® M 007

Fräsparameter

n = Drehzahl
z = Zähneanzahl
d = Fräserdurchmesser
vf = Vorschub

$$n = \frac{vc \cdot 1000}{d \cdot \pi} \quad [1/min]$$

$$vf = n \cdot fz \cdot z \quad [mm/min]$$

$$fz = \frac{vf}{z \cdot n} \quad [mm]$$

$$vc = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000} \quad [m/min]$$

Die angegebenen Werkzeuge und Schnittwerte sind nur Beispiele. Je nach Werkzeugmaschine und Bauteilgröße können diese variieren.

Technische Daten	Bearbeitung 1	Bearbeitung 2	Bearbeitung 3	Bearbeitung 4	Bearbeitung 5	Bearbeitung 6	Bearbeitung 7
Strategie	**Schruppen Z - konstant**	**Kopieren**	**Schruppen Taschen**	**Restmaterial Z - konstant**	**Schlichten Ebene - Bereiche**	**Schlichten Z - konstant**	**Gravieren**
Fräsertyp	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EBG V16.016AN140	DHC Ø12 INOX	EBG V12.012AN120-C (6128023)	EBG V10.010AN120-C (6130578)	EBG R08.008AP100-C (9148824)	Airline Kugel (1121894)
Wendeplatte	VCGT 220530-ALM (1069759)	WPB 16 AF 30	-	WPB 12 CF 20 (6128107)	WPB 10 CF 10 (6129238)	WPR 08 DN (6131629)	-
Durchmesser [mm]	42	25	12	12	10	8	2
Zähnezahl	3	2	3	2	2	2	2
Radius [mm]	3	13	1	2	1	4	1
Schnittgeschwindigkeit vc [m/min]	527	500	500	500	450	452	113
Drehzahl n [1/min]	4000	6366	13262	13262	14323	18000	18000
Zahnvorschub fz [mm]	0,6	0,5	0,20	0,3	0,15	0,1	0,1
Vorschub vf [mm/min]	7600	6366	7957	7957	4297	3600	3600
Tiefenzustellung ap [mm]	5	2,5	10	2	0,5	0,2	0,5
Seitenzustellung ae [mm]	30	3	6	8	6	0,5	0
Laufzeit [min]	6	10	1	4	3,5	80	2
Staubentwicklung	stark	keine	keine	keine	keine	keine	keine

ebalta Kunststoff GmbH | Erlbacher Straße 100 | 91541 Rothenburg o.d.T. | +49 9861 7007-0 | info@ebalta.com | www.ebalta.com