KIENINGER
Ein Unternehmen
der LMT-Gruppe

Parameter für die Zerspanung von ebalta Spezialkunstharzen mit Fräsern der Fa. KIENINGER

Schruppwerkzeug

GRT 25
WRS25 / WPS -A-

Ø Fräser d:	25 mm
Schnittgeschwindigkeit Vc:	628 m/min
Drehzahl n:	8000 1/min
Vorschubgeschw. Vf:	7500 mm/min
Vorschub pro Zahn fz:	0,46 mm
Zähnezahl z:	2
Schnitttiefe ap:	5-20 mm
Zeilenbreite ae:	5 mm

ebalta - Material

ebazell 160

Schlichtwerkzeug

GWR 16 HM
WPR 16 mit Spanleitstufe

Ø Fräser d:	16 mm
Schnittgeschwindigkeit Vc:	603 m/min
Drehzahl n:	12000 1/min
Vorschubgeschw. Vf:	7500 mm/min
Vorschub pro Zahn fz:	0,31 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. $n = \frac{Vc \bullet 1000}{d \bullet \pi}$ U/min

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

$Vf = fz \bullet z \bullet n$ mm/min

ebalta Kunststoff GmbH · Erlbacher Straße 100 · 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany
Tel.: +49 9861 7007-0 · Fax: +49 9861 700-77 · info@ebalta.de · www.ebalta.de