

Fräsen APX 3000 Wendeplattenschafffräser												
SIEVERT Präzisionswerkzeuge GmbH & Co. KG				Neue	Fräser							
		Radius	Sorten		Verwendungszweck			Nuten; Taschenfräsen; Schulterfräsen				
Plattentyp	AOMT 123602 PEER-M		0,2	VP 15TF		Helixfräsen; 3-D-Kopierfräsen, 90° Schulter; extrem weicher Schnitt						
	AOMT 123604 PEER-M / H		0,4	MP6120/MP6130		Schnitttyp :		grün	Schulterchnitt			
	AOMT 123608 PEER-M / H		0,8	MP6120/MP6130				blau	Vollschnitt; Nuten ins Volle			
Formenbau	AOMT 123610 PEER-M		1,0	VP 15TF		Durchm.	Tauchwinkel	D Helix	min	max	max ap/ Zyklus	
	AOMT 123612 PEER-M		1,2	MP6120/MP6130		16	8° max.		21	30	2,00	
	AOMT 123616 PEER-M / H		1,6	MP6120/MP6130		20	6° max.		29	38	2,00	
Formenbau	AOMT 123620 PEER-M		2,0	MP6120/MP6130		25	3° max.		39	48	2,00	
Formenbau	AOMT 123630 PEER-M		3,0	MP6120/MP6130		Berechnung Vf ₁ Mittelpunktsbahn : Vf ₁ = V(D-d)/D						
Material	Bei Re > 2,0 Trägerwerkzeug anpassen / "H" = verstärkte Schneide				Durchm.	Zähne	ap	ae	Vc	n	fz	Vf
	Materialbezeichnung				Sorte	mm	mm	mm	m/min	U/min	mm/U	mm/min
Vorschubwerte bezogen auf Eckenradius min. R 1,2 mm !!												
Baustahl	St 37 ; St 52 ;		(0,8)	trocken	MP 6120	16	2	3	16	200	3981	0,12 955
C-Stahl	C 22 ; C 45		1,2	Luft		16	2	5	5	250	4976	0,15 1493
Autom.-Stahl	9 SMn 28 K Pb		1,6		MP 6130	20	3	3	20	180	2866	0,12 1032
						20	3	5	6	250	3981	0,15 1791
	bei unterbr. Schnitt, Brennkanten		"H"		MP 6130	25	4	3	25	180	2293	0,12 1101
	Schweißnähten, labiler Spannung				naß	25	4	5	10	250	3185	0,15 1911
Tauchen mit 3-D-Helix 0,8 bis 1,5 mm je Umfahrung in Z (1,5° Tauchwinkel) erhöht die Standzeit												
Leg. Stahl	42CrMo4, 34 CrNiMo6		1,2	trocken	MP 6120	16	2	2	16	150	2986	0,12 717
	16 Mn Cr5					16	2	5	5	200	3981	0,15 1194
	R _m > 850 N/mm ²					20	3	2	20	150	2389	0,15 1075
	gehärtet bis 48 HRc			trocken	VP 15TF	20	3	5	6	220	3503	0,16 1682
	Vc = 90 - 100 m/min			Luft		25	4	2	25	150	1911	0,15 1146
						25	4	5	10	220	2803	0,18 2018
Rostfrei	1,4301 ; 1.4305		1,6		VP 20RT	16	2	3	16	120	2389	0,10 478
austenitisch	in 1.4571 Vc = 100 m/min				MP 9130	16	2	5	5	120	2389	0,12 573
	Trocken					20	3	3	20	120	1911	0,10 573
	Vc max in VA = 180 m/min					20	3	5	6	120	1911	0,13 745
	1.4301 mit 100 oder 180m/min					25	4	3	25	120	1529	0,12 734
					MP 7130	25	4	5	10	120	1529	0,15 917
Alu < 5% Si	AOGT 123602 PEFR - GM poliert				TF 15					400		
Guß	GG 30 ; GGG 40		0,8		VP 15TF	20	3	4	20	300	4777	0,20 2866
						20	3	8	10	300	4777	0,25 3583