

Empfohlene Drehzahlen und Vorschübe zum Einstieg in ProfitMilling

ProfitMilling ist eine Hochgeschwindigkeitsschruppsyklusstrategie mit dem Sie signifikantere tiefere Zustellungen und schnellere Vorschübe fahren können. Anstatt nur einen Parameter zu kontrollieren, überwacht ProfitMilling verschiedene Schnittwerte und Maschinencharakteristika. Der ProfitMilling Werkzeugweg verwaltet das Zerspanungsvolumen und den seitlichen Schnittdruck in der Berechnung des Werkzeugweges, während der Eingriffswinkel und die Entfernungsrate des Material in einem festgelegten Bereich bleiben. ProfitMilling setzt auf dynamische Vorschübe um sich den Gegebenheiten anzupassen und optimiert den Werkzeugweg für maschinenspezifische Funktionen.

Anmerkung: Der Vorschubfaktor ist ein Faktor der mit allen Werkzeugdurchmessern und Einheiten funktioniert. Multiplizieren Sie einfach den gegebenen Durchmesser mit dem Vorschubfaktor um den Vorschub pro Zahn für den Anfang zu berechnen.

Kohlenstoffstahl:

Schnittgeschwindigkeit = 304 m/min
Eingriffswinkel = 37,81 Grad
Vorschubfaktor = 0,012
Zustellung $\leq 2 \times \varnothing$
Hochdruckkühlung = Luft*

Beispiel: Schafffräser 10mm mit 5 Schneiden
 $10\text{mm} \times 0,012 = 0,12\text{mm}$ (0,12 = mm/Zahn)
Eingriffswinkel = 37,81° »
seitliche Zustellung = 1,05mm

Rostfreier Stahl 300er Serie:

Schnittgeschwindigkeit = 259 m/min
Eingriffswinkel = 37,81 Grad
Vorschubfaktor = 0,0098
Zustellung $\leq 2 \times \varnothing$
Hochdruckkühlung = Luft*

Beispiel: Schafffräser 10mm mit 4 Schneiden
 $10\text{mm} \times 0,0098 = 0,098\text{mm}$ (0,098 = mm/Zahn)
Eingriffswinkel = 37,81° »
seitliche Zustellung = 1,05mm

Aluminium:

Schnittgeschwindigkeit = 762 m/min
Eingriffswinkel = 78,46 Grad
Vorschubfaktor = 0,015
Zustellung $\leq 2 \times \varnothing$
Hochdruckkühlung = Flüssigkeit*

Beispiel: Schafffräser 10mm mit 2 Schneiden
 $10\text{mm} \times 0,015 = 0,15\text{mm}$ (0,15 = mm/Zahn)
Eingriffswinkel = 78,46° »
seitliche Zustellung = 4mm

legierter Stahl:

Schnittgeschwindigkeit = 260 m/min
Eingriffswinkel = 30,68 Grad
Vorschubfaktor = 0,0084
Zustellung $\leq 2 \times \varnothing$
Hochdruckkühlung = Luft*

Beispiel: Schafffräser 10mm mit 5 Schneiden
 $10\text{mm} \times 0,0084 = 0,084\text{mm}$ (0,084 = mm/Zahn)
Eingriffswinkel = 30,68° »
seitliche Zustellung = 0,7mm

Anmerkung: Alle empfohlenen Einstiegswerte sehen feste Spannmittel und Hochleistungswerkzeuge vor. Es wird empfohlen, dass das Werkzeug 3,5x des Werkzeugdurchmessers oder weniger angespannt wird.

* bezeichnet eine Empfehlung



The Right Choice

Die leistungsfähigste **CAM Software** aller Zeiten.

Titanlegierung:

Schnittgeschwindigkeit = 117m/min
Eingriffswinkel = 30,68 Grad
Vorschubfaktor = 0,0112
Zustellung $\leq 2 \times \varnothing$
Hochdruckkühlung = Flüssigkeit*

Beispiel: Schafffräser 10mm mit 5 Schneiden
 $10\text{mm} \times 0,0112 = 0,112\text{mm}$ (0,112 = mm/Zahn)
Eingriffswinkel = 30,68° »
seitliche Zustellung = 0,7mm



The Right Choice

DP Technology Germany GmbH
Kirschäckerstr. 23
D-96052 Bamberg

Tele: 0951 / 299 526 0
Fax: 0951 / 299 526 29
Email: info@dptechnology.de

ESPRIT ist ein eingetragenes Warenzeichen der DP Technology Corp.
©2013 DP Technology Corp. Alle Rechte vorbehalten.

dptechnology.de