

## ATORN® Schruppfräser Ultra-N PRO



• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

249018 ...

ISO	Schruppen / Nuten fz für ae = 1,0 x D und ap = 1,0 x D	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschub fz in mm/Z bezogen auf Fräserdurchmesser in mm							
						6	8	10	12	16	20		
N	Werkstoffgruppe												
	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	530	0,090	0,120	0,150	0,180	0,230	0,290		
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	500	0,090	0,120	0,150	0,180	0,230	0,290		
	Thermoplast		PVC		300	0,038	0,046	0,059	0,063	0,075	0,100		

ISO	Schlichten / Besäumen fz für ae = 0,5 x D und ap = 1,0 x D	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschub fz in mm/Z bezogen auf Fräserdurchmesser in mm							
						6	8	10	12	16	20		
N	Werkstoffgruppe												
	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	750	0,110	0,140	0,180	0,220	0,280	0,350		
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	700	0,110	0,140	0,180	0,220	0,280	0,350		
	Thermoplast		PVC		400	0,045	0,055	0,070	0,075	0,090	0,120		

## palbit® Schnitwertempfehlungen Schafffräser



• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

254300...

ISO	Schruppen / Nuten fz für ae = 1,0 x D und ap = 1,0 x D	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschub fz in mm/Z bezogen auf Fräserdurchmesser in mm									
						3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P	Werkstoffgruppe														
	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	134	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	
	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	127	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	120	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	113	0,010	0,017	0,021	0,021	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	
	Einsatzstahl	bis 1200	16 MnCr 5	1.7131	106	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
K	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	78	0,008	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	134	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	99	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	
	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	99	0,010	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,101	

ISO	Schlichten / Besäumen fz für ae = 0,5 x D und ap = 1,0 x D	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschub fz in mm/Z bezogen auf Fräserdurchmesser in mm									
						3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P	Werkstoffgruppe														
	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	190	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	180	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	170	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	160	0,012	0,020	0,025	0,025	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Einsatzstahl	bis 1200	16 MnCr 5	1.7131	150	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
K	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	110	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	190	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	140	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	140	0,012	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	

# Premiumpartner

**PALBIT** ist mit einem ausgebauten Vertriebsnetz auf fünf Kontinenten vertreten und bedient eine Vielzahl von Kunden in über 60 Ländern mit modernster Werkzeugtechnologie für ein breites Anwendungsspektrum. Seit dem 1. Januar 2019 wird die Marke PALBIT in Deutschland exklusiv über SARTORIUS vertrieben.

