

Anwendungsbereiche der AL-P + AL-N Wendeschneidplatten für Aluminium :

Bearbeitung von Aluminium- Knet- und Gußlegierungen, Kupfer-Knetlegierungen, Messing, Bronze, nichtmetallischen

Werkstoffen wie Duroplaste, faserverstärkte Kunststoffe, Hartgummi, Holz, hochschmelzenden Metallen (zum Beispiel Molybdän) sowie bei der beschichteten Ausführung Schlichtbearbeitung von Stahl- und Rostfrei-Werkstoffen.

Richtwerte für den Einsatzbereich :

	AL-P	AL-N	
Spantiefe	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0	mm
Vorschub	0,15 – 0,40	0,10 – 0,35	mm /Umdr.

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeiten : [m / min]

Werkstoff	Werkstoff-Eigenschaft		K10	ultra-beschichtet	
Aluminium Knet- Legierungen	nicht aushärtbar	Al 99,5	500 – 3000	500 – 3000	
		Al 99	500 – 3000	500 – 3000	
		Al Mn	500 – 3000	500 – 3000	
		Al Mg	300 – 2500	300 – 2500	
		Al Mg Mn	300 – 2500	300 – 2500	
	aushärtbar	Al Mg Si	200 – 2000	200 – 2000	
		Al Cu Mg	200 – 2000	200 – 2000	
		Al Cu Si Mn	200 – 2000	200 – 2000	
		Aluminium - Gußlegierungen	nicht aushärtbar < 12 % Si	400 – 1500	400 – 1500
		aushärtbar < 12 % Si	400 – 1500	400 – 1500	
nicht aushärtbar >12 % Si	200 – 1000	200 – 1000			
Kupfer Knetlegierungen	nicht aushärtbar	Cu Ag	250 – 650	250 – 650	
		Cu As	250 – 650	250 – 650	
		Cu Cd	250 – 650	250 – 650	
		Cu Cd Sn	250 – 650	250 – 650	
		Cu Mg	250 – 650	250 – 650	
		Cu Mn	250 – 650	250 – 650	
	Messing	Cu Zn Al	200 – 600	200 – 600	
		Cu Sn	150 – 400	150 – 400	
		Cu Sn Zn	150 – 400	150 – 400	
	Bronze	Cu Ni	100 – 300	100 – 300	
		Cu Ni Fe	100 – 300	100 – 300	
		Cu Al	150 – 300	150 – 300	
nichtmetallische Werkstoffe	Duroplaste	80 – 180	80 – 180		
	faserverstärkte K'stoffe	60 – 150	60 – 150		
	Hartgummi	100 – 250	100 – 250		
unlegierter Stahl	geglüht < 0,15 % Cb	-----	110 – 160		
	geglüht 0,15 – 0,45 % C	-----	90 – 140		
	vergütet > 0,45 % C	-----	80 – 120		
niedrig legierter Stahl	geglüht	-----	90 – 130		
	vergütet	-----	80 – 120		
	vergütet	-----	70 – 90		
hochlegierter Stahl	geglüht	-----	90 – 110		
	vergütet	-----	70 – 90		
nichtrostender Stahl	geglüht ferritisch	-----	160 – 220		
	vergütet martensitisch	-----	70 – 110		
rostfreier Stahl	abgeschreckt austenitisch	-----	90 – 140		

Hinweis :

Bei den angeführten Daten handelt es sich ausschließlich um Schnittdaten-Richtwerte ! Je nach Zustand der Maschine, des Werkstücks sowie Art der Bearbeitung können die tatsächlichen optimalen Schnittwerte nur durch Versuche ermittelt werden .