

Werkzeugparameter

1	Definition	1
2	Fräsen.....	1
2.1	Aluminium-Hartmetall Einzahnfräser	1
2.2	Aluminium-Hartmetall Einzahnfräser - TA-C	2
2.3	Stahl / Inox – Feinschruppfräser	2
3	Bohren und Gewindeschneiden	3
3.1	Bohren Stahl	3
3.2	Gewindeschneiden Aluminium	3

1 Definition

Bei den unten aufgeführten Parametern handelt es sich um Richtwerte, welche je nach Beschaffenheit und Art der Bearbeitung abweichen können. Bider Hauser AG übernimmt keine Haftung.

Die Werte sind für Standardapplikationen auf Emmegi Bearbeitungszentren und Aluminiumprofilen des Fensterbaus ausgelegt. Die Richtwerte setzen einen guten Maschinenzustand, kurz gespannte Fräser sowie sicher eingespannte Werkstücke voraus.

2 Fräsen

2.1 Aluminium-Hartmetall Einzahnfräser

Schmierung mit Microdosier Sprühöl ist zwingend
 Fräser $\geq \varnothing 8\text{mm}$ bis 5mm Zustelltiefe, darunter 2.5mm



$\varnothing$	Artikelnr.	Drehzahl (U/min)	Vorschub (l/100mm/U)	Eintauchgeschw. (mm/min)
3	0001518	16'000	2 - 3	300
4	0001698	16'000	2 - 3	300
5	0001761	16'000	4 - 5	300
6	0001489	16'000	4 - 5	300
8	0001491	16'000	7 - 8	200
10	001641	16'000	7 - 8	200
10 Lang	0001747	16'000	3 - 4	200

2.2 Aluminium-Hartmetall Einzahnfräser - TA-C

Alu-Hard Beschichtung TA-C für Trocken-Fräsen

Trockenbearbeitung (ohne Microdosier Sprühöl) ist möglich

Schmierung mit Microdosier Sprühöl ermöglicht höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten sowie Standzeiten

Fräser $\geq \varnothing 8\text{mm}$ bis 5mm Zustelltiefe, darunter 2.5mm



$\varnothing$	Artikelnr.	Drehzahl (U/min)	Vorschub (1/100mm/U)	Eintauchgeschw. (mm/min)
3	0004788	16'000	3 - 4	300
4	0004126	16'000	4 - 5	300
5	0003999	16'000	5 - 6	300
6	0001490	16'000	7 - 8	300
8	0001492	16'000	11 - 12	300
10	0001642	16'000	12 - 13	200
10 Lang	0001747	16'000	6 - 7	300

2.3 Stahl / Inox – Feinschruppfräser

Für Stahl- und Inoxprofile

Schmierung mit Microdosier Sprühöl ist zwingend

Ca. 2mm maximale Zustelltiefe



Werte für Stahl-Profile

$\varnothing$	Artikelnr.	Drehzahl (U/min)	Vorschub (1/100mm/U)	Eintauchgeschw. (mm/min)
6	0002641	7'000 – 8'000	6	100
8	0002642	5'000 – 6'000	8	100
10	0002640	4'000 – 5'000	10	100

Werte für Inox-Profile

$\varnothing$	Artikelnr.	Drehzahl (U/min)	Vorschub (1/100mm/U)	Eintauchgeschw. (mm/min)
8	0002642	4'500	2 - 3	70 - 100

3 Bohren und Gewindeschneiden

3.1 Stahl - VHM Bohrer

Schmierung mit Microdosier Sprühöl ist zwingend

Ø	Artikelnr.	Drehzahl (U/min)	Eintauchgeschw. (mm/min)
4	0007869	6'200	200 - 300
6	0003212	4'200	300 - 400
8	0002741	3'100	300 - 400
10	0002744	2'500	300 - 400

3.2 Aluminium - Gewindeschneider

Schmierung mit Microdosier Sprühöl ist zwingend

Gewindebohrer	Drehzahl (U/min)	Steigung (1/100mm/U)
M4	1000	70
M5	1000	80
M6	1000	100
M8	1000	120