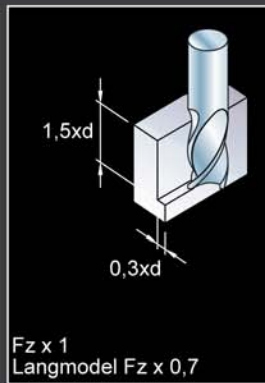


HSS-Co/PM-HSS VINGERFREZEN.

Materiaalsoort	Koeling	Snijsnelheid in m/min Voeding per tand	Vingerfrezen		VARI
			HSS-Co	TiALN	PM-S290
			34.200 34.220 34.350 34.355	34.204 34.224	34.238 34.300
11	E	Vc	38 - 45	74 - 82	80 - 84
		Fz	C	C	C
12	E	Vc	24 - 28	60 - 65	65 - 69
		Fz	C	C	C
13	E	Vc	22 - 30	42 - 48	50 - 54
		Fz	D	D	C
14	E	Vc	12 - 18	37 - 42	44 - 48
		Fz	A	A	B
15	E	Vc			
		Fz			
21	E	Vc	14 - 18	24 - 28	32 - 39
		Fz	D	D	B
22	E	Vc	7 - 12	14 - 18	18 - 25
		Fz	D	D	B
31	E.D	Vc	25 - 32	46 - 54	55 - 60
		Fz	A	A	B
32	E.D	Vc	15 - 22	28 - 35	32 - 40
		Fz	A	A	B
41	E.S.P	Vc	120 - 150	185 - 205	190 - 225
		Fz	E	E	E
42	E.S.P	Vc	43 - 80	98 - 120	110 - 138
		Fz	B	B	B
51	E	Vc	40 - 55	90 - 100	100 - 115
		Fz	B	B	B
52	E.D	Vc	37 - 55	74 - 83	92 - 105
		Fz	A	A	A
61	S	Vc			
		Fz			
62	S	Vc			
		Fz			



Kleurcodering materiaalsoorten

Bij uitstek geschikt	Beperkt geschikt	
11	11	Ongelegeerd staal <600 N/mm ²
12	12	Ongelegeerd staal <800 N/mm ²
13	13	Gelegeerd staal 800 N/mm ² t/m 1000 N/mm ²
14	14	Gelegeerd staal 1000 N/mm ² t/m 1400 N/mm ²
15	15	Gelegeerd staal 1400 N/mm ² t/m 1600 N/mm ²
21	21	Roestvaststaal zacht
22	22	Roestvaststaal hard
31	31	Gietijzer zacht
32	32	Gietijzer hard
41	41	Aluminium zacht, Si <2%
42	42	Aluminium hard, Si 2 - 0%
51	51	Koper en koperlegeringen zacht
52	52	Messing brons zacht
61	61	Kunststof zacht
62	62	Kunststof hard

Codering geschiktheid:

- ① Het gereedschap is bij uitstek geschikt voor de betreffende materiaalsoort.
- ② Het gereedschap is beperkt geschikt voor de betreffende materiaalsoort.

DIAMETER	VOEDINGSWAARDENTABEL VINGERFREZEN														
	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	30
VOEDINGSKODE															
A	0.002	0.005	0.012	0.016	0.020	0.034	0.040	0.060	0.070	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110
B	0.004	0.007	0.014	0.018	0.025	0.045	0.055	0.065	0.075	0.085	0.095	0.110	0.110	0.125	0.125
C	0.003	0.006	0.014	0.018	0.025	0.044	0.055	0.060	0.068	0.080	0.095	0.106	0.106	0.120	0.126
D	0.002	0.004	0.010	0.012	0.018	0.030	0.043	0.054	0.060	0.072	0.080	0.090	0.090	0.106	0.120
E	0.010	0.018	0.020	0.035	0.050	0.070	0.100	0.130	0.130	0.130	0.160	0.160	0.180	0.180	0.180

$$\text{Toerental} = \frac{\text{snijnsnelheid} \times 1000}{3,14 \times \text{diameter}}$$

In formulevorm

n = toerental in omwentelingen per minuut

v = snijnsnelheid in meter per minuut

d = diameter in mm

π = 3,14

$$n = \frac{v \cdot 1000}{\pi \cdot d} \quad \text{of} \quad v = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000}$$