

# Fräsen APX 4000 90° Eckmesserkopf mit Wendelschneide

SIEVERT Präzisionswerkzeuge GmbH & Co. KG			Schneidstoffe			Verwendung			
Plattentyp	AOMT 184804 PEER - M	0,8	VP 20RT	MP6120	MP 9120	Schlichten Stahl, VA-Stahl ; Guß			90° Schulter
	AOMT 184808 PEER - M / H	0,8	VP 15TF	MP6130		mittlere Zerspanung Stahl , Stahlguß, GGG			verstärkte Plattenecken
	AOMT 184812 PEER - M	1,2	VP 20RT		MP 9130	Schruppen in Stahl , Stahlguß			sehr weicher Schnitt
	AOMT 184816 PEER - M / H	1,6	VP 15TF	MP7130		Hervorragend für GG + GGG			hohe Betriebssicherheit
	"H" = verstärkte Schneide	Ecke R		MP7140	VP15TF	Schulterfräsen ; Nuten ins Volle			gute Oberflächen

Material	Materialbezeichnung	Sorte	Fräser Durchm	Zähne	Arbeitswerte ( Schulterfräsen Gleichlauf bevorzugt )					
					ap	ae	Vc	n	fz	Vf
			mm		mm	mm	m/min	U/min	mm/U	mm/min
Baustahl C-Stahl Autom.-Stahl	St 37 ; St 52 ; C 22 ; C 45 9 SMn 28 K Pb unterbr. Schnitt Brennkante,Schweißnaht Schlichten Vc = 300m/min ; ae =0,5mm	MP6120	40	4	15	16	250	1990	0,18	1433
		M	50	5	15	20	250	1592	0,18	1433
			63	6	15	19	250	1264	0,18	1365
		MP6130	80	7	15	24	250	995	0,18	1254
		auch naß	100	8	15	30	250	796	0,18	1146
		VP 15TF	125	9	15	38	250	637	0,18	1032
bei ap>15 - fz auf 0,12 reduzieren/ bei kleineren ap+ae; fz = 0,2 bis 0,3										

Nuten ins Volle: ap < 6mm ; fz = 0,12 mm/U, mit D>80 nicht ins Volle nuten, rattert auf leichten Maschinen										
Leg. Stahl	42CrMo4, 34 CrNiMo6 16 Mn Cr5 Rm > 850 N/mm²	MP6120	40	4	12	10	200	1592	0,15	955
		M + H	50	5	12	13	200	1274	0,15	955
			63	6	12	16	200	1011	0,15	910
1.2343	vergütet bis 1300 N/mm² Vc = 120 m /min ; fz=0,1	nur VP 15TF	80	7	12	20	200	796	0,15	836
			100	8	12	25	200	637	0,12	611
	Trocken		125	9	12	31	200	510	0,12	550

Tauchfräsen zum Auskoffern mit Rampe oder 3-D-Helix bis D 63mm unter max. 3° Eintauchwinkel ( 1,5° bevorzugt )											
Rostfrei martensit. austenitisch ferritisch Stahl >12%Cr	1,4542 ; 1.4305, 1.4057 1.4571 Vc = 180 m/min Trocken 1.4301 Vc = 120 (180)m/min Trocken Vmax. In VA 180 m/min	0,8	MP 7130	40	4	8	8	140	1115	0,15	669
		bevorz.	M	50	5	8	10	140	892	0,15	669
			MP 9130	63	6	8	13	140	708	0,15	637
			MP 6130	80	7	8	16	140	557	0,13	507
			MP 6130	100	8	8	20	140	446	0,12	428
				125	9	8	25	140	357	0,12	385
1.2379	3D-Helix Tauchfräsen	je Umfahrung	40	4	0,7	10-40	180	1433	0,15	860	
Guß	GG 30 ; GGG 40	0,8	VP 15TF	40	4	15	20	200	1592	0,25	1592
				50	5	15	25	200	1274	0,25	1592