

► **Schnittdatenempfehlung für Werkzeuge von Zecha**

Nachfolgend finden Sie Schnittdaten für einen Teil unserer Werkzeuge. Bitte beachten Sie, dass die Daten Anfangswerte sind und abhängig vom Werkzeugdurchmesser, Maschineneigenheiten und Bearbeitungsstrategien auch deutlich darüber liegen können. Wir beraten Sie gerne, um die für Sie optimalen Ergebnisse zu erzielen. Nehmen Sie Kontakt mit uns auf!

► **Recommended cutting data for tools from Zecha**

Below you will find cutting data for some of our tools. Please remember that the data are initial values and can be much higher, depending on tool diameter, machine properties and approaches to processing. We are happy to advise you, to help you achieve the very best possible results. Please get in touch!

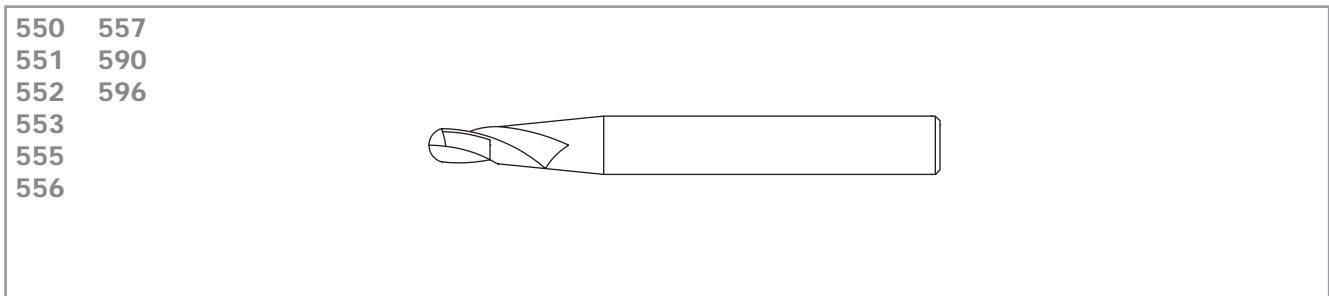
▷ **Recommandations des valeurs de coupe pour les outils Zecha.**

Ci-dessous vous trouverez les valeurs de coupe pour une partie de nos outils. Veuillez noter qu'il s'agit de valeurs minimales et qu'elles peuvent se situer bien plus haut en fonction du diamètre de l'outil, de la disposition de la machine et de la stratégie d'usinage. Nous vous apportons volontiers notre conseil pour vous permettre d'atteindre les meilleurs résultats. N'hésitez pas à nous contacter.

► **Schnittdatenempfehlungen für ZECHA Mikrofräser**

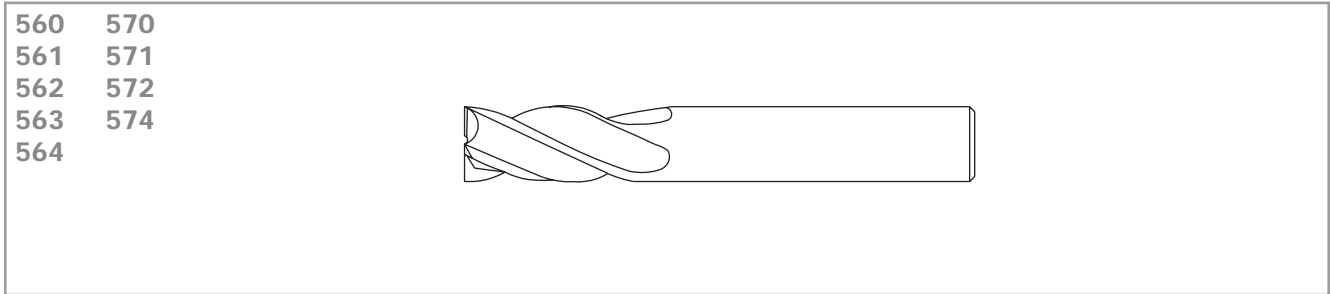
► **Cutting data recommendation for ZECHA micro mills**

▷ **Recommandations des valeurs de coupe pour les mini-fraises ZECHA**



► Werkstoffe ► Materials ▷ Matériaux	Vc (m/min)	Vorschub pro Zahn (mm) / Infeed per tooth (mm) / Avance par dent (mm)					
		Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6
Aluminiumlegierungen Aluminium alloy Alliages d'aluminium	150 - 330	0,012	0,021	0,029	0,038	0,046	0,055
Kupfer copper Cuivre	65 - 185	0,010	0,016	0,022	0,028	0,034	0,040
Titanlegierungen Titanium alloy Alliages de titane	25 - 65	0,008	0,011	0,015	0,018	0,022	0,025

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen für ZECHA Schafffräser für Graphitbearbeitung**
- ▶ **Cutting data recommendations for ZECHA end mills for machining of graphite**
- ▷ **Recommandations des valeurs de coupe pour les fraises ZECHA pour l'usinage du graphite**

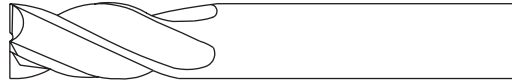


▶ Schruppen ▶ Roughing ▷ Ebauchage	Ø	Vc	fz	n		▶ Schlichten ▶ Finishing ▷ Finition	Ø	Vc	fz	n
	1,0	94	0,012	30000			1,0	94	0,010	30000
	1,2	113	0,015	30000			1,2	113	0,013	30000
	1,5	141	0,020	30000			1,5	141	0,018	30000
	2,0	188	0,029	30000			2,0	188	0,026	30000
	3,0	226	0,037	24000			3,0	272	0,034	29000
	4,0	276	0,052	22000			4,0	335	0,047	26500
	5,0	346	0,069	22000			5,0	351	0,062	22000
	6,0	405	0,078	21500			6,0	367	0,071	19500
	8,0	402	0,112	16000			8,0	284	0,100	11500
	10,0	408	0,115	13000			10,0	340	0,103	10500
	12,0	396	0,122	10500			12,0	378	0,110	10000

- ▶ Ohne Druckluftbeaufschlagung muss der Vorschub pro Zahn und Vc um 40 % gesenkt werden.
- ▶ Without adding compressed air, infeed per tooth and Vc has to be reduced by 40%.
- ▷ Sans injection d'air comprimé, l'avance par dent et le Vc doivent être réduits de 40 %.

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen für ZECHA Schaftfräser**
- ▶ **Cutting data recommendation for ZECHA end mills**
- ▷ **Recommandations des valeurs de coupe pour les fraises deux tailles ZECHA**

580 586 593
 581 587
 582 588
 583 589
 584 591
 585 592



Werkstoffe Materials Matériaux	Vorschub (mm/Zahn) / Infeed (mm/tooth) / Avance (mm/dent)					
	Vc (m/min)	Ø2-3	Ø4-6	Ø8-10	Ø12-16	Ø20-25
Stähle 800 - 1000 N/mm ² steels 800 - 1000 N/mm ² Aciers 800 - 1000 N/mm ²	120 - 240	0,015	0,030	0,05	0,080	0,12
Stähle 1000 - 1450 N/mm ² steels 1000 - 1450 N/mm ² Aciers 1000 - 1450 N/mm ²	90 - 200	0,012	0,027	0,04	0,068	0,09
Grauguss < 180 HB Cast iron < 180 HB Fonte grise < 180 HB	100 - 230	0,020	0,040	0,08	0,120	0,17
Grauguss > 180 HB Cast iron > 180 HB Fonte grise > 180 HB	100 - 210	0,020	0,040	0,08	0,120	0,17
Titanlegierungen Titanium alloys Alliages de titane	45 - 90	0,015	0,025	0,04	0,090	0,15
Rostfreie Stähle Stainless steels Aciers inoxydables	50 - 150	0,020	0,040	0,07	0,110	0,18
Hochwärmfeste Stähle, Cr/Ni Legierungen (Nimonic, Inconel) Highly heat resisting steels, Cr/Ni alloys (Nimonic, Inconel) Aciers réfractaires Alliages Cr-Ni (Nimonic, Inconel)	10-30	0,010	0,018	0,024	0,042	0,06