

## Schnittdatenempfehlung - Parameter recommendation

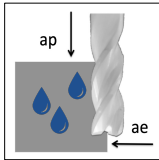
Parameter recommendation, Paramètres conseillés, Parametri di taglio indicativi

Information DE:

Bitte immer mit Hochdruck Kühlung fräsen. Die angegebenen Schnittparameter und Zustelltiefen sind unsere empfohlene Werte. Sollten Sie die Maschinenkapazität haben, können sie diese Werte einstellen. Sollten ihre Maschine diese Werte nicht erreichen, können sie mit der maximalen Maschinenkapazität arbeiten um maximale Leistung zu erreichen. Viel Erfolg mit Swissceramill.

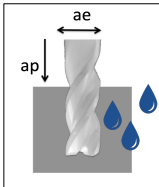
Information EN:

Please always mill with high pressure cooling. The given cutting Parameters and Infeed Depths are our recommended values. If you have the machine capacity, you can set these values. If your machine does not reach these values, you can work with the maximum machine capacity to achieve maximum performance. Good success with Swissceramill.



Material	D [mm]	Vc [m/min] +/- 300	z [n]	fz [mm] - optimiere bis/ optimize until + 30%	ap [mm] max.	ae [mm] bis/until 40% x D	n [min-1]	Vf [mm/min]	Q [cm3/min]
Aluminium langspanend / Alu long chipping Alu kurzspanend >8% Si Alu short chipping	3	800	3	0.06	5	1.2	84926	15287	92
	4	800	3	0.08	7	1.6	63694	15287	171
	5	800	3	0.12	9	2	50955	18344	330
	6	800	3	0.12	13	2.4	42463	15287	477
	8	800	3	0.15	16	3.2	31847	14331	734
	10	800	3	0.15	22	4	25478	11465	1009
Kupfer/ Copper	12	800	3	0.15	26	4.8	21231	9554	1192
	16	800	3	0.18	32	6.4	15924	8599	1761
	18	800	3	0.2	38	7.2	14154	8493	2324
	20	800	3	0.2	38	8	12739	7643	2324
Alle Kunststoffe/ All plastics	*Vc ist abhängig von der Maschinenleistung. Wenn möglich mit maximaler Maschinenendrehzahl arbeiten um das volle Potenzial auszuschöpfen. Die Spindelbelastung ist um 30 - 50% niedriger mit Swissceramill als mit Hartmetallfräsern. *Vc depends on the machine performance. If possible, work at maximum machine speed to achieve the full performance potential. The spindle load is 30 - 50% lower with Swissceramill than with carbide end mills.								

Material	D [mm]	Vc [m/min] +/- 100	z [n]	fz [mm] - optimiere bis/ optimize until + 30%	ap [mm] max.	ae [mm] bis/until 40% x D	n [min-1]	Vf [mm/min]	Q [cm3/min]
Alu Guss >10% Si Cast aluminium	3	500	3	0.05	5	1.2	53079	7962	48
	4	500	3	0.06	7	1.6	39809	7166	80
	5	500	3	0.08	9	2	31847	7643	138
	6	500	3	0.1	13	2.4	26539	7962	248
	8	500	3	0.12	16	3.2	19904	7166	367
	10	500	3	0.12	22	4	15924	5732	504
Messing CuZn Legierungen Brass CuZn alloys	12	500	3	0.12	26	4.8	13270	4777	596
	16	500	3	0.15	32	6.4	9952	4479	917
	18	500	3	0.15	38	7.2	8846	3981	1089
	20	500	3	0.15	38	8	7962	3583	1089
Alle Kunststoffe/ All plastics	*Vc ist abhängig von der Maschinenleistung. Wenn möglich mit maximaler Maschinenendrehzahl arbeiten um das volle Potenzial auszuschöpfen. Die Spindelbelastung ist um 30 - 50% niedriger mit Swissceramill als mit Hartmetallfräsern. *Vc depends on the machine performance. If possible, work at maximum machine speed to achieve the full performance potential. The spindle load is 30 - 50% lower with Swissceramill than with carbide end mills.								



Material	D [mm]	Vc [m/min] +/- 300	z [n]	fz [mm] - optimiere bis/ optimize until + 30%	ap [mm] max.	ae [mm] bis/until 40% x D	n [min-1]	Vf [mm/min]	Q [cm3/min]
Aluminium langspanend / Alu long chipping Alu kurzspanend >8% Si Alu short chipping	3	800	3	0.03	5	3	84926	7643	115
	4	800	3	0.04	7	4	63694	7643	214
	5	800	3	0.06	9	5	50955	9172	413
	6	800	3	0.08	13	6	42463	10191	795
	8	800	3	0.1	16	8	31847	9554	1223
	10	800	3	0.1	22	10	25478	7643	1682
Kupfer/ Copper	12	800	3	0.1	26	12	21231	6369	1987
	16	800	3	0.12	32	16	15924	5732	2935
	18	800	3	0.15	38	18	14154	6369	4357
	20	800	3	0.15	38	20	12739	5732	4357
Alle Kunststoffe/ All plastics	*Vc ist abhängig von der Maschinenleistung. Wenn möglich mit maximaler Maschinenendrehzahl arbeiten um das volle Potenzial auszuschöpfen. Die Spindelbelastung ist um 30 - 50% niedriger mit Swissceramill als mit Hartmetallfräsern. *Vc depends on the machine performance. If possible, work at maximum machine speed to achieve the full performance potential. The spindle load is 30 - 50% lower with Swissceramill than with carbide end mills.								

Material	D [mm]	Vc [m/min] +/- 100	z [n]	fz [mm] - optimiere bis/ optimize until + 30%	ap [mm] max.	ae [mm] bis/until 40% x D	n [min-1]	Vf [mm/min]	Q [cm3/min]
Alu Guss >10% Si Cast aluminium	3	500	3	0.025	5	3	53079	3981	60
	4	500	3	0.03	7	4	39809	3583	100
	5	500	3	0.05	9	5	31847	4777	215
	6	500	3	0.06	13	6	26539	4777	373
	8	500	3	0.08	16	8	19904	4777	611
	10	500	3	0.08	22	10	15924	3822	841
Messing CuZn Legierungen Brass CuZn alloys	12	500	3	0.08	26	12	13270	3185	994
	16	500	3	0.1	32	16	9952	2986	1529
	18	500	3	0.12	38	18	8846	3185	2178
	20	500	3	0.12	38	20	7962	2866	2178
Alle Kunststoffe/ All plastics	*Vc ist abhängig von der Maschinenleistung. Wenn möglich mit maximaler Maschinenendrehzahl arbeiten um das volle Potenzial auszuschöpfen. Die Spindelbelastung ist um 30 - 50% niedriger mit Swissceramill als mit Hartmetallfräsern. *Vc depends on the machine performance. If possible, work at maximum machine speed to achieve the full performance potential. The spindle load is 30 - 50% lower with Swissceramill than with carbide end mills.								

- Bahnberchende Technologie in der Zerspanung  
- Pioneering technology in metal cutting

- Einfaches Handling, sicher und zuverlässig  
- Easy handling, safe and reliable

- Sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten  
- Very high cutting speeds

- Nachschleifservice ist garantiert  
- Regrinding service is guaranteed

- Sonderformen sind realisierbar  
- Special shapes can be realized

- Sehr gute Oberflächequalität  
- Very good surface quality

- Hohe Zeitgewinnung realisierbar  
- High time saving possible

- Sehr hohe Vorschübe realisierbar  
- Very high feed rates can be realized

- Geringe Spindelbelastung  
- Low spindle load



- Einfache und erprobte Schnittdaten  
- Simple and proven cutting data

- Alle Geometrien realisierbar  
- All geometries can be realized

- Keine Beschichtung nötig  
- No coating necessary

- Höchste Prozesssicherheit  
- Highest process stability

- Standzeiten min. um das 10-fache  
- Tool life can be realized at a min. of a factor of 10x