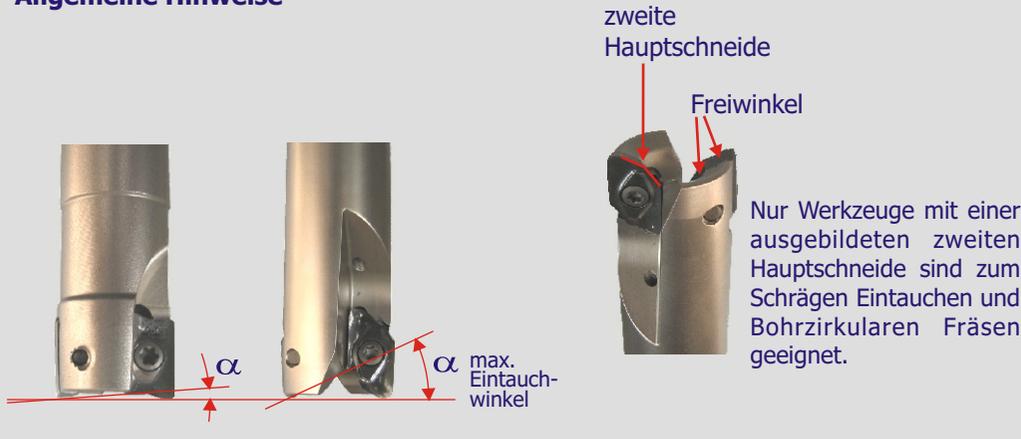


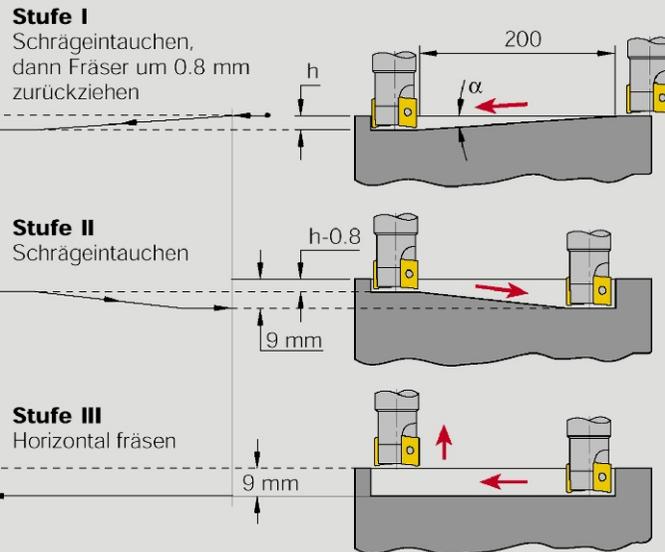
Allgemeine Hinweise



Zustelltiefe beim Schrägen Eintauchen



Tipps zum Nuten-Fräsen

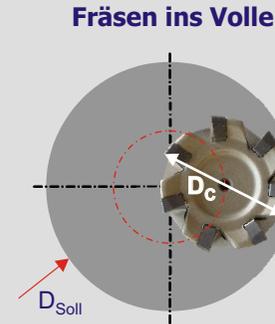


Beim fräsen von Nuten mit pendelnden Eintauchen bleibt in der Mitte des Werkzeuges Material stehen.

Deshalb muß vor der nächsten Eintauchbewegung ein Rückzug erfolgen.

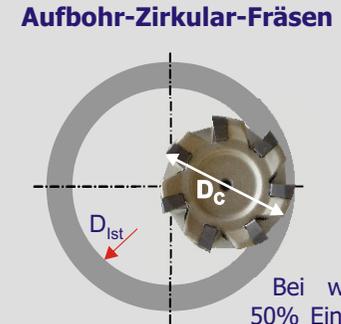
Gilt für Werkzeuge, die nicht über Mitte schneiden (z.B. Werkzeuge mit Wendeschneidplatten).

Zustelltiefe beim Bohrzirkular-Fräsen



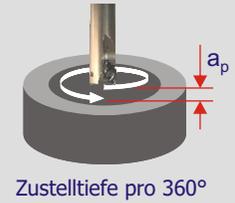
Zustelltiefe
beim Fräsen ins Volle

$$a_p = (D_{\text{Soll}} - D_c) \cdot \pi \cdot \tan \alpha$$



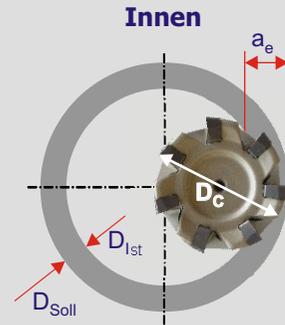
Zustelltiefe
beim Aufbohr-Zirkular-Fräsen

$$a_p = D_{\text{Ist}} \cdot \pi \cdot \tan \alpha$$



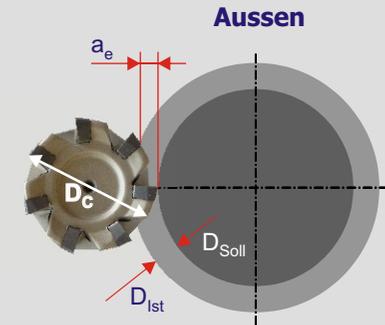
Bei weniger als 50% Eingriffsbreite.

Radiale Schnittbreite beim Zirkular-Fräsen



Radiale Schnittbreite
Zirkular-Fräsen innen

$$a_e = \frac{D_{\text{Soll}}^2 - D_{\text{Ist}}^2}{4 \times (D_{\text{Soll}} - D_c)}$$



Radiale Schnittbreite
Zirkular-Fräsen aussen

$$a_e = \frac{D_{\text{Ist}}^2 - D_{\text{Soll}}^2}{4 \times (D_{\text{Ist}} + D_c)}$$

Legende

- a_e = radiale Schnitttiefe
- a_p = axiale Schnitttiefe
- α = Eintauchwinkel
- D_c = Werkzeugdurchmesser
- π = Pi (3,1415...)
- D_{Soll} = Fertig-Durchmesser
- D_{Ist} = Ist-Durchmesser