



## Fräsparameter ebablock® P 185

$$vc = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000} \quad [\text{m/min}]$$

$$fz = \frac{vf}{z \cdot n} \quad [\text{mm}]$$

$$n = \frac{vc \cdot 1000}{d \cdot \pi} \quad [1/\text{min}]$$

$$vf = n \cdot fz \cdot z \quad [\text{mm/min}]$$

Technische Daten	Bearbeitung 1	Bearbeitung 2	Bearbeitung 3	Bearbeitung 4	Bearbeitung 5	Bearbeitung 6	Bearbeitung 7
Strategie		Kopieren	Schruppen Taschen	Restmaterial Z - konstant	Schichten Ebene - Bereiche	Schichten Z - konstant	Gravieren
Fräsertyp	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EBG V16.016AN 140	DHC ø12 INOX	EBG V12.012AN120-C (6128023)	EBG V10.010AN120-C (6130578)	EBG R08.008AP100-C (9148824)	Airline Kugel (1121894)
Wendeplatte	VCGT 220530-ALM (1069759)	WPB 16 AF 30	-	WPB 12 CF 20 (6128107)	WPB 10 CF 10 (6129238)	WPR 08 DN (6131629)	-
Durchmesser [mm]	42	16	12	12	10	8	2
Zähnezahl	3	2	4	2	2	2	2
Radius [mm]	3	3	0	2	1	4	1
Schnittgeschwindigkeit <b>vc</b> [m/min]	570	320	340	500	450	377	100
Drehzahl <b>n</b> [1/min]	4320	6366	9000	13262	14323	15000	15900
Zahnvorschub <b>fz</b> [mm]	0,23	0,4	0,15	0,2	0,1	0,1	0,1
Vorschub <b>vf</b> [mm/min]	3000	5100	5304	5100	2865	3000	3000
Tiefenzustellung <b>ap</b> [mm]	5	2,5	10	2	0,2	0,2	0,3
Seitenzustellung <b>ae</b> [mm]	30	3	6	8	6	0,5	0
Laufzeit [min]	10	14	1	1	12	180	1
Staubentwicklung	stark	mittel	leicht	leicht	leicht	keine	keine

# Ermittlung der Fräsparameter

Bearbeitung eines 3-D Modells

