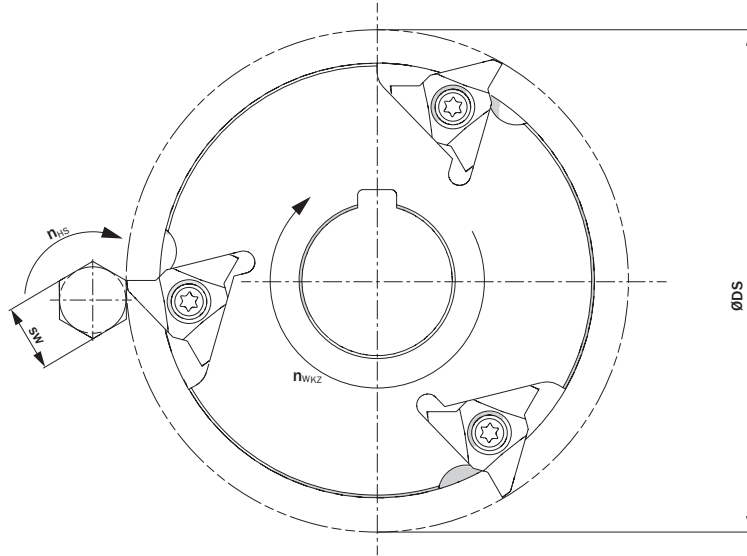


Schnittwertberechnung beim Mehrkantfräsen Cutting data calculation for Polygon Milling



Berechnung der Schnittgeschwindigkeit //
Calculating of cutting speed

$$v_c = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)$$

Berechnung der Drehzahl vom Werkzeug //
Calculating the RPM of the cutting tool

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_c}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahlverhältnisse //
Calculating the RPM ratio

$$i = \frac{n_{WKZ}}{n_{HS}}$$

Berechnung der Drehzahl an der Hauptspindel //
Calculating the RPM on the main spindle

$$n_{HS} = \frac{v_c}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

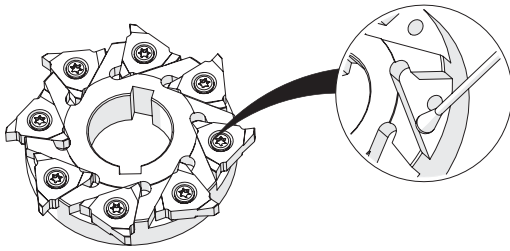
- sw Schlüsselweite // Wrench size
- ØDS Schneidkreis // Outer diameter
- i Drehzahlverhältnis // RPM ratio
- n Drehzahl // Speed
- v_c Schnittgeschwindigkeit // Cutting speed
- n_{HS} Drehzahl Hauptspindel // RPM of Main spindle
- n_{WKZ} Drehzahl Werkzeug // RPM of Tool

	Formen // Form							
Anzahl der Schneiden (z) // Number of Cutting inserts (z)	1	1	1	2	3	3	4	Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich. Special Tools available upon request.
Drehzahlverhältnis (i) // Rotational frequency (i)	1	2	3/2	2	5/3	2	2	

Hinweisliste Additional information

Wichtige Hinweise // Important Hints

Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.
Please clean insert seat well before use.

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

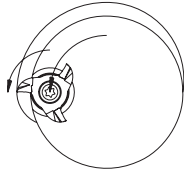
Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste. Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.



Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode. Please use the webcode which is given on the catalog page.

Fräsverfahren // Milling method

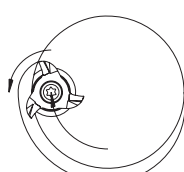
Gegenlaufräsen
Upcut Milling



Werkzeugbewegung dargestellt.

Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

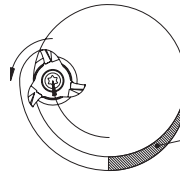
Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



Tool movement shown.

The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK Milling Tools.

Einfahrschleife // Immersion Loop

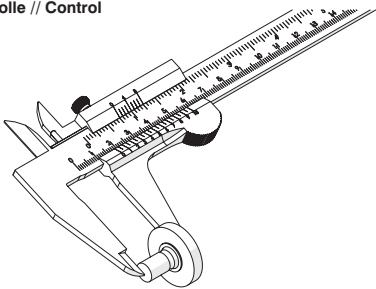


Einfahrschleife
Immersion Area

Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.
Please control your work pieces frequently.

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***
---	---------------	----------------	----------------------

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Given Cutting parameters are meant as initial values.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.