




V4002NN – HAIMER MILL Alu Series VOLLRADIUS/BALL NOSE

Schnittdaten/Cutting data

HAIMER Werkstoff Gruppen HAIMER Material groups	Beispiel Werkstoffe Example material	DIN DIN	Werkstoffnr. Material no.	Werkstoff Information Material information		Schnittbreite/Cutting width		
				Zugfestigkeit Tensile strength	Inhalt/Härte Content/ Hardness			
N1 Alu-Knetlegierungen Wrought aluminum alloys	AlMg1		3.3315		Si < 9%	ae = 100% D1 ap = 1 x D1	ae = 50% D1 ap = 1.5 x D1	ae = 25% D1 ap = L1 max.
N2 Alu-Gusslegierungen Aluminum cast alloys	G-Alsi12		3.2581		Si > 9%			
						300 – 400	400 – 500	500 – 600
						Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min) Cutting speed Vc (m/min)		

Schnittdaten dienen als Richtwerte und müssen dem Bearbeitungsumfeld angepasst werden.
Cutting data are reference values and need to be adjusted according to the application area.

Vorschubtable f _z (mm/Zahn) abhängig von D1 und Schnittbreite ae /Feed per tooth (mm/tooth) in relation with D1 and cutting width ae												
ae	ø 2	ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
bis/to 50% ø	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2
100% ø	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1
	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020