

Katalog Nr. 152900



Ap = Eingrifftiefe	0,1 x d	
Ae =Eingriffbreite	1,0 x b	
Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
63,00	0,0600	0,0420
80,00	0,0700	0,0490
100,00	0,0800	0,0560
125,00	0,0900	0,0630
160,00	0,0920	0,0644

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		37,5	1
	≤ 1000		18	1
Automatenstähle	≤ 850		32,5	1
	≤ 1000		18	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		37,5	1
	≤ 850		32,5	1
	≤ 1000		18	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		18	1
	≤ 1400		16	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		32,5	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		18	1
	≤ 1400		16	1
Nitrierstähle	≤ 1000		18	1
	≤ 1400		16	1
Werkzeugstähle	≤ 850		32,5	1
	≤ 1400		16	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		16	1
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	30	1
		≤ 350 HB	22	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	1
		≤ 350 HB	22	1
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600		160-260	2
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		60-100	1
Messing				

- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.