

Katalog Nr. 153531



Ap = Eingrifftiefe	0,1 x d	
Ae =Eingriffbreite	1,0 x b	
Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
50,00	0,0050	0,0350
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 <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		37,5	1
	≤ 1000			
Automatenstähle	≤ 850		32,5	1
	≤ 1000			
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		37,5	1
	≤ 850		32,5	1
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		32,5	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		32,5	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	30	1
		≤ 350 HB		
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	1
		≤ 350 HB		
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		100	1

<b>Messing</b>				
- kurzspanend	$\leq 600$			
- langspanend	$\leq 600$			
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$			
	$\leq 850$			
-langspanend	$\leq 850$			
	$\leq 1000$			

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