

Katalog Nr. 154600



Ap = Eingrifftiefe 0,8 x l1

Ae =Eingriffbreite 0,75 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code
	fz (mm/Z)
40,00	0,080
50,00	0,085
63,00	0,100
80,00	0,105
100,00	0,110

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm ²	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		37,5
	≤ 1000		18
Automatenstähle	≤ 850		32,5
	≤ 1000		18
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		37,5
	≤ 850		32,5
	≤ 1000		18
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		18
	≤ 1400		
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		32,5
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		18
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		18
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		32,5
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Rostfrei Stähle			
-geschwefelt	≤ 900		10
-austenitisch	≤ 1100		
-martensitisch	≤ 1500		
Gusseisen		≤ 240 HB	22
		≤ 350 HB	
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	22
		≤ 350 HB	
Hartguss		≤ 350 HB	

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