

Katalog Nr. 155200



Ap = Eingrifftiefe 0,8 x l1

Ae = Eingriffbreite 0,75 x d

| Fräser-Ø mm | Vorschub-Code |        |
|-------------|---------------|--------|
|             | 1             | 2      |
|             | fz (mm/Z)     |        |
| 40,00       | 0,0960        | 0,0670 |
| 50,00       | 0,1020        | 0,0710 |
| 63,00       | 0,1200        | 0,0864 |
| 80,00       | 0,1320        | 0,0920 |
| 100,00      | 0,1380        | 0,0970 |

| Werkstoffbezeichnung         | Festigkeit        |          | Vc    | Vorschub-Code |
|------------------------------|-------------------|----------|-------|---------------|
|                              | N/mm <sup>2</sup> | HB / HRC | m/min |               |
| Allgemeine Baustähle         | ≤ 500             |          |       |               |
|                              | ≤ 1000            |          | 18    | 1             |
| Automatenstähle              | ≤ 850             |          | 32,5  | 1             |
|                              | ≤ 1000            |          | 18    | 1             |
| Unlegierte Vergütungsstähle  | ≤ 700             |          | 35    | 1             |
|                              | ≤ 850             |          | 32,5  | 1             |
|                              | ≤ 1000            |          | 18    | 1             |
| Legierte Vergütungsstähle    | ≤ 1000            |          | 25    | 1             |
|                              | ≤ 1400            |          |       |               |
| unlegierte Einsatzstähle     | ≤ 850             |          | 30    | 1             |
| Legierte Einsatzstähle       | ≤ 1000            |          | 18    | 1             |
|                              | ≤ 1400            |          |       |               |
| Nitrierstähle                | ≤ 1000            |          | 18    | 1             |
|                              | ≤ 1400            |          |       |               |
| Werkzeugstähle               | ≤ 850             |          | 32,5  | 1             |
|                              | ≤ 1400            |          |       |               |
| Schnellarbeitsstähle         | ≤ 1400            |          |       |               |
| Federstähle                  | ≤ 1500            |          |       |               |
| <b>Rostfrei Stähle</b>       |                   |          |       |               |
| -geschwefelt                 | ≤ 900             |          | 10    | 1             |
| -austenitisch                | ≤ 1100            |          |       |               |
| -martensitisch               | ≤ 1500            |          |       |               |
| Gusseisen                    |                   | ≤ 240 HB |       |               |
|                              |                   | ≤ 350 HB | 22    | 1             |
| Kugelgraphit- und Temperguss |                   | ≤ 240 HB |       |               |
|                              |                   | ≤ 350 HB | 22    | 1             |
| Hartguss                     |                   | ≤ 350 HB |       |               |
| Titan und Titan-Legierungen  | ≤ 850             |          |       |               |
|                              | ≤ 1400            |          |       |               |
| Sonderlegierung              | ≤ 1500            |          | 8     | 2             |

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