

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 ²	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			
Rostfrei Stähle				
-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.