

Katalog Nr. 156700



Ap = Eingrifftiefe	0,8 x b
Ae =Eingriffbreite	1,0 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code
	fz (mm/Z)
50,00	0,030
63,00	0,035
80,00	0,040
100,00	0,043

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30
	≤ 1000		
Automatenstähle	≤ 850		20
	≤ 1000		
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		25
	≤ 850		20
	≤ 1000		
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		20
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		20
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Gusseisen		≤ 240 HB	25
		≤ 350 HB	17
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	25
		≤ 350 HB	17
Hartguss		≤ 350 HB	
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		
AL-Knetlegierung	≤ 650		
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600		
≤ 24 % Si	≤ 600		
Magnesium-Legierungen	≤ 400		
Kupfer	≤ 500		50-90
Messing			

- kurzspanend	$\leq 600$		
- langspanend	$\leq 600$		
<b>Bronzen</b>			
-kurzspanend	$\leq 600$		50-90
	$\leq 850$		50-90
-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.**