

Katalog Nr. 156850



Ap = Eingrifftiefe	1,0 x r
Ae =Eingriffbreite	2,0 x r

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code
	fz (mm/Zahn)
50,00	0,080
63,00	0,100
80,00	0,120

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	mm/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	

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