

Katalog Nr. 160000



<b>Ap = Eingrifftiefe</b>	<b>1,5xd</b>
<b>Ae =Eingriffbreite</b>	<b>0,5xd</b>

Fräser-Ø mm	fz (mm/Z)
≤ 3,00	0,0080
≤ 6,00	0,0180
≤ 8,00	0,0240
≤ 10,00	0,0300
≤ 12,00	0,0330
5x120	0,0100
8x120	0,0168

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650		
<b>Al-Gusslegierung</b>			
≤ 10 % Si	≤ 600		160-260
≤ 24 % Si	≤ 600		
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		
<b>Kupfer</b>	≤ 500		
<b>Messing</b>			
- kurzspanend	≤ 600		
- langspanend	≤ 600		
<b>Bronzen</b>			
-kurzspanend	≤ 600		
	≤ 850		
-langspanend	≤ 850		
	≤ 1000		

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