

Katalog Nr. 160821



Ap = Eingrifftiefe 1,0 x d

Ae =Eingriffbreite 0,1 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code			
	1	2	3	4
	fz mm/Z			
≤ 3,00	0,0108	0,0099	0,0081	0,0090
≤ 4,00	0,0144	0,0132	0,0108	0,0120
≤ 5,00	0,0180	0,0165	0,0135	0,0150
> 6,00	0,0216	0,0198	0,0162	0,0180

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45	1
	≤ 1000		24	3
Automatenstähle	≤ 850		39	2
	≤ 1000		24	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		39	2
	≤ 850		39	2
	≤ 1000		24	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		24	3
	≤ 1400		20	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		39	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		24	3
	≤ 1400		20	3
Nitrierstähle	≤ 1000		24	3
	≤ 1400		20	3
Werkzeugstähle	≤ 850		39	2
	≤ 1400		20	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		20	3
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		15	4
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	35	1
		≤ 350 HB	25	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35	1
		≤ 350 HB	25	2
Hartguss		≤ 350 HB		

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