

Katalog Nr. 160981



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 <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		67	1
	≤ 1000		36	3
Automatenstähle	≤ 850		58	2
	≤ 1000		36	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		58	2
	≤ 850		58	2
	≤ 1000		36	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		36	3
	≤ 1400		30	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		58	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		36	3
	≤ 1400		30	3
Nitrierstähle	≤ 1000		36	3
	≤ 1400		30	3
Werkzeugstähle	≤ 850		58	2
	≤ 1400		30	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		30	3
Federstähle	≤ 1500			
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		22	4
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	52	1
		≤ 350 HB	37	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	52	1
		≤ 350 HB	37	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.**