

Katalog Nr. 161351



Ap = Eingrifftiefe	0,5xd
Ae =Eingriffbreite	1,0xd

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
≤ 3,00	0,0090	0,0117
≤ 6,00	0,0220	0,0286
≤ 8,00	0,0290	0,0377
≤ 10,00	0,0360	0,0468
≤ 12,00	0,0440	0,0572
≤ 16,00	0,0580	0,0754
≤ 18,00	0,0650	0,0845
≤ 20,00	0,0730	0,0949

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45	1
	≤ 1000			
Automatenstähle	≤ 850			
	≤ 1000			
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		45	1
	≤ 850			
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		160-300	2
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			

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