

Katalog Nr. 161551



Ap = Eingrifftiefe	1,5 x d
Ae =Eingriffbreite	0,1 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
≤ 3,00	0,0060	0,0078
≤ 6,00	0,0150	0,0195
≤ 8,00	0,0210	0,0273
≤ 10,00	0,0280	0,0364
≤ 12,00	0,0340	0,0442
≤ 16,00	0,0440	0,0572
≤ 18,00	0,0510	0,0663
≤ 20,00	0,0570	0,0741

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45	1
	≤ 1000			
Automatenstähle	≤ 850			
	≤ 1000			
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700			
	≤ 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			

Bronzen				
-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.