

Katalog Nr. 161701



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code
	fz (mm/Z)
≤ 3,00	0,0090
≤ 6,00	0,0220
≤ 8,00	0,0290
≤ 10,00	0,0360
≤ 12,00	0,0440
≤ 16,00	0,0580
≤ 18,00	0,0650
≤ 20,00	0,0730
≤ 25,00	0,0910

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45
	≤ 1000		24
Automatenstähle	≤ 850		39
	≤ 1000		24
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		45
	≤ 850		39
	≤ 1000		24
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		24
	≤ 1400		
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		30
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		24
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		24
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		30
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
<b>Rostfrei Stähle</b>			
-geschwefelt	≤ 900		15
-austenitisch	≤ 1100		
-martensitisch	≤ 1500		
Gusseisen		≤ 240 HB	35
		≤ 350 HB	25
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35
		≤ 350 HB	25
Hartguss		≤ 350 HB	

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