

Katalog Nr. 161922



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
≤ 6,00	0,0240	0,0168
≤ 8,00	0,0320	0,0224
≤ 10,00	0,0400	0,0280
≤ 12,00	0,0480	0,0336
≤ 16,00	0,0640	0,0448
≤ 18,00	0,0720	0,0504
≤ 20,00	0,0800	0,0560

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		114	1
	≤ 1000		62	1
Automatenstähle	≤ 850		99	1
	≤ 1000		62	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		114	1
	≤ 850		99	1
	≤ 1000		62	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		62	1
	≤ 1400		51	2
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		99	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		62	1
	≤ 1400		51	2
Nitrierstähle	≤ 1000		62	1
	≤ 1400		51	2
Werkzeugstähle	≤ 850		99	1
	≤ 1400		51	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		51	2
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		38	1
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	89	1
		≤ 350 HB	66	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	89	1
		≤ 350 HB	66	1
Hartguss		≤ 350 HB		

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