

Katalog Nr. 162001



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code		
	1	2	3
	fz (mm/Z)		
≤ 3,00	0,0090	0,0063	0,0117
≤ 6,00	0,0220	0,0154	0,0286
≤ 8,00	0,0290	0,0203	0,0377
≤ 10,00	0,0360	0,0252	0,0468
≤ 12,00	0,0440	0,0308	0,0572
≤ 16,00	0,0580	0,0406	0,0754
≤ 18,00	0,0650	0,0455	0,0845
≤ 20,00	0,0730	0,0511	0,0949
≤ 25,00	0,0910	0,0637	0,1183

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45	1
	≤ 1000		24	1
Automatenstähle	≤ 850		39	1
	≤ 1000		24	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		39	1
	≤ 850		39	1
	≤ 1000		24	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		30	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		30	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		15	1
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	35	1
		≤ 350 HB	25	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35	1
		≤ 350 HB	25	1
Hartguss		≤ 350 HB		

<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850			
	≤ 1250		12	2
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		160-300	3
≤ 24 % Si	≤ 600			
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>Kupfer</b>	≤ 500		80-120	1
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850		80-120	1
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

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