

Katalog Nr. 162006



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 ²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		67	1
	≤ 1000		36	1
Automatenstähle	≤ 850		58	1
	≤ 1000		36	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		58	1
	≤ 850		58	1
	≤ 1000		36	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		30	1
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		45	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		30	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		30	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		45	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		22	1
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	52	1
		≤ 350 HB	37	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	52	1
		≤ 350 HB	37	1
Hartguss		≤ 350 HB		

Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1250		18	2
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		240-450	3
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		120-180	1
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850		120-180	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.