

Katalog Nr. 162575



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code			
	1	2	3	4
	fz (mm/Z)			
≤ 6,00	0,0170	0,0150	0,0221	0,0119
≤ 8,00	0,0230	0,0230	0,0299	0,0161
≤ 10,00	0,0310	0,0310	0,0403	0,0217
≤ 12,00	0,0370	0,0370	0,0481	0,0259
≤ 16,00	0,0480	0,0480	0,0624	0,0336
≤ 18,00	0,0560	0,0560	0,0728	0,0392
≤ 20,00	0,0630	0,0630	0,0819	0,0441

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500			
	≤ 1000			
Automatenstähle	≤ 850		99	1
	≤ 1000		61	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700			
	≤ 850		99	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		61	1
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		76	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		61	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		61	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		76	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		37	2
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	88	1
		≤ 350 HB		
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	88	1
		≤ 350 HB		
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1250		30	4

Sonderlegierung	≤ 1500		31	4
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		360-675	3
≤ 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.