

Katalog Nr. 163651



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code		
	1	2	3
	fz (mm/Z)		
≤ 3,00	0,0060	0,0042	0,0078
≤ 6,00	0,0150	0,0105	0,0195
≤ 8,00	0,0210	0,0147	0,0273
≤ 10,00	0,0280	0,0196	0,0364
≤ 12,00	0,0340	0,0238	0,0442
≤ 16,00	0,0440	0,0308	0,0572
≤ 18,00	0,0510	0,0357	0,0663
≤ 20,00	0,0570	0,0399	0,0741
≤ 25,00	0,0710	0,0497	0,0923

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm ²	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			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		15	1
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	35	1
		≤ 350 HB		
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35	1
		≤ 350 HB		
Hartguss		≤ 350 HB		

Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1400		12	2
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		160-300	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.