

Katalog Nr. 164186



| | |
|--------------------|-------|
| 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 |
| ≤ 32,00 | 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 | | |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 52 | 1 |
| | | ≤ 350 HB | | |

| Hartguss | | ≤ 350 HB | | |
|------------------------------|--------|----------|---------|---|
| Titan und Titan-Legierungen | ≤ 850 | | | |
| | ≤ 1400 | | 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 | | | |
| 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.