

Katalog Nr. 164375



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
≤ 6,00	0,0220	0,0154
≤ 8,00	0,0280	0,0196
≤ 10,00	0,0390	0,0273
≤ 12,00	0,0440	0,0308
≤ 16,00	0,0770	0,0339
≤ 18,00	0,0880	0,0616
≤ 20,00	0,1000	0,0700
≤ 25,00	0,1100	0,0770

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500			
	≤ 1000		61	1
Automatenstähle	≤ 850		61	1
	≤ 1000		61	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700			
	≤ 850		61	1
	≤ 1000		61	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		61	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		61	1
	≤ 1400		51	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		61	1
	≤ 1400		51	2
Nitrierstähle	≤ 1000		61	1
	≤ 1400		51	2
Werkzeugstähle	≤ 850		61	1
	≤ 1400		51	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		51	2
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	66	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	66	1
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1250		30	2
Sonderlegierung	≤ 1500		31	2

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