

Katalog Nr. 165001



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

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code
	fz (mm/Z)
≤ 6,00	0,0200
≤ 8,00	0,0250
≤ 10,00	0,0350
≤ 12,00	0,0400
≤ 16,00	0,0700
≤ 18,00	0,0800
≤ 20,00	0,0900
≤ 25,00	0,1000
≤ 32,00	0,1200

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm ²	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45
	≤ 1000		24
Automatenstähle	≤ 850		39
	≤ 1000		24
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		42
	≤ 850		39
	≤ 1000		24
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		39
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		24
	≤ 1400		
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		24
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		24
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		30
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Rostfrei Stähle			
-geschwefelt	≤ 900		15
-austenitisch	≤ 1100		
-martensitisch	≤ 1500		
Gusseisen		≤ 240 HB	35
		≤ 350 HB	
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35
		≤ 350 HB	
Hartguss		≤ 350 HB	

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