

Katalog Nr. 166256



Ap = Eingrifftiefe	1,5 x d
Ae =Eingriffbreite	0,5 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
≤ 6,00	0,0200	0,0140
≤ 8,00	0,0250	0,0175
≤ 10,00	0,0350	0,0245
≤ 12,00	0,0400	0,0280
≤ 16,00	0,0700	0,0490
≤ 18,00	0,0800	0,0560
≤ 20,00	0,0900	0,0630
≤ 25,00	0,1000	0,0700
≤ 30,00	0,1200	0,0840

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500			
	≤ 1000		36	1
Automatenstähle	≤ 850			
	≤ 1000		36	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700			
	≤ 850			
	≤ 1000		36	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		36	1
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		36	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		36	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	37	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	37	1
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1400			
Sonderlegierung	≤ 1500		18	2

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