

Katalog Nr. 166486



| | |
|--------------------|---------|
| 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/mm ² | 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.