

Katalog Nr. 168881



Ap = Eingrifftiefe 1,0 x d

Ae =Eingriffbreite 0,25 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Z)	
≤ 3,00	0,0020	0,0010
≤ 6,00	0,0290	0,0200
≤ 10,00	0,0440	0,0310
≤ 16,00	0,0650	0,0460
≤ 20,00	0,0700	0,0490
≤ 25,00	0,0710	0,0500
≤ 32,00	0,0830	0,0580

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500			
	≤ 1000		24	1
Automatenstähle	≤ 850		39	1
	≤ 1000		24	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		39	1
	≤ 850		39	1
	≤ 1000		24	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		39	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		24	1
	≤ 1400		20	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		24	1
	≤ 1400		20	2
Nitrierstähle	≤ 1000		24	1
	≤ 1400		20	2
Werkzeugstähle	≤ 850		30	1
	≤ 1400		20	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		20	2
Federstähle	≤ 1500			
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		15	1
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	25	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	25	1
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1400			

Sonderlegierung	$\leq 1500$		12	2
-----------------	-------------	--	----	---

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