

Katalog Nr. 169201



Ap = Eingrifftiefe 1,0 x R

Ae =Eingriffbreite 1,0 x R

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code		
	1	2	3
	fz (mm/Z)		
≤ R1	0,0130	0,0170	0,0090
≤ R2	0,0170	0,0220	0,0120
≤ R3	0,0200	0,0260	0,0140
≤ R5	0,0310	0,0400	0,0220
≤ R6	0,0360	0,0470	0,0250
≤ R8	0,0420	0,0540	0,0290
≤ R10	0,0470	0,0610	0,0330
≤ R12	0,0570	0,0740	0,0400

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30	1
	≤ 1000		20	1
Automatenstähle	≤ 850		25	1
	≤ 1000		20	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		30	1
	≤ 850		25	1
	≤ 1000		20	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		25	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		20	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		25	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1250		10	3
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		40	2
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			

<b>Messing</b>				
- kurzspanend	$\leq 600$			
- langspanend	$\leq 600$			
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$			
	$\leq 850$			
-langspanend	$\leq 850$			
	$\leq 1000$			

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