

Katalog Nr. 169331



Ap = Eingrifftiefe

1,0 x b

Ae =Eingriffbreite

D x a

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code		
	1	2	3
	fz (mm/Z)		
≤ 4,50	0,0060	0,0080	0,0040
≤ 7,50	0,0080	0,0100	0,0060
≤ 10,50	0,0100	0,0130	0,0070
≤ 13,50	0,0150	0,0200	0,0110
≤ 16,50	0,0250	0,0330	0,0180
≤ 19,50	0,0350	0,0460	0,0250
≤ 22,50	0,0400	0,0520	0,0280
≤ 25,50	0,0450	0,0590	0,0320
≤ 28,50	0,0500	0,0650	0,0350
≤ 32,50	0,0600	0,0780	0,0400
≤ 45,5	0,0700	0,0910	0,0490

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		33	1
	≤ 1000		22	1
Automatenstähle	≤ 850		28	1
	≤ 1000		22	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		33	1
	≤ 850		28	1
	≤ 1000		22	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		28	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		22	1
	≤ 1400			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		22	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		22	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		28	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1250		11	3
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				

≤ 10 % Si	≤ 600		45	2
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

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