

Katalog Nr. 169351



Ap = Eingrifftiefe 1,0 x l2

Ae =Eingriffbreite

| Fräser-Ø mm | Vorschub-Code |        |        |
|-------------|---------------|--------|--------|
|             | 1             | 2      | 3      |
|             | fz (mm/Z)     |        |        |
| ≤ 16,00     | 0,0110        | 0,0100 | 0,0070 |
| ≤ 20,00     | 0,0140        | 0,0120 | 0,0080 |
| ≤ 25,00     | 0,0180        | 0,0150 | 0,0110 |
| ≤ 32,00     | 0,0220        | 0,0190 | 0,0130 |

| Werkstoffbezeichnung         | Festigkeit        |          | Vc    | fz mm/Z |
|------------------------------|-------------------|----------|-------|---------|
|                              | N/mm <sup>2</sup> | HB / HRC | m/min | Code    |
| Allgemeine Baustähle         | ≤ 500             |          | 28    | 1       |
|                              | ≤ 1000            |          | 18    | 2       |
| Automatenstähle              | ≤ 850             |          | 24    | 2       |
|                              | ≤ 1000            |          | 18    | 2       |
| Unlegierte Vergütungsstähle  | ≤ 700             |          | 28    | 2       |
|                              | ≤ 850             |          | 24    | 2       |
|                              | ≤ 1000            |          | 18    | 2       |
| unlegierte Einsatzstähle     | ≤ 850             |          | 24    | 2       |
| Legierte Vergütungsstähle    | ≤ 1000            |          | 18    | 2       |
|                              | ≤ 1400            |          |       |         |
| Legierte Einsatzstähle       | ≤ 1000            |          | 18    | 2       |
|                              | ≤ 1400            |          |       |         |
| Nitrierstähle                | ≤ 1000            |          | 18    | 2       |
|                              | ≤ 1400            |          |       |         |
| Werkzeugstähle               | ≤ 850             |          | 24    | 2       |
|                              | ≤ 1400            |          |       |         |
| Schnellarbeitsstähle         | ≤ 1400            |          |       |         |
| Federstähle                  | ≤ 1500            |          |       |         |
| Titan und Titan-Legierungen  | ≤ 850             |          |       |         |
|                              | ≤ 1250            |          | 9     | 3       |
| Sonderlegierung              | ≤ 2000            |          |       |         |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400             |          |       |         |
| AL-Knetlegierung             | ≤ 650             |          |       |         |
| Al-Gusslegierung             |                   |          |       |         |
| ≤ 10 % Si                    | ≤ 600             |          | 41    | 1       |
| ≤ 24 % Si                    | ≤ 600             |          |       |         |
| Magnesium-Legierungen        | ≤ 400             |          |       |         |
| Kupfer                       | ≤ 500             |          |       |         |
| Messing                      |                   |          |       |         |
| - kurzspanend                | ≤ 600             |          |       |         |
| - langspanend                | ≤ 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.**