

Katalog Nr. 175100



Ap = Eingrifftiefe	2,0xd	1,0xd
Ae =Eingriffbreite	0,3xd	1,0xd

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)	
0,50	0,010-0,018	0,007-0,012
0,60	0,012-0,020	0,009-0,015
0,80	0,016-0,024	0,012-0,018
1,00	0,020-0,030	0,015-0,022
1,20	0,025-0,040	0,019-0,030
1,50	0,030-0,050	0,022-0,037
1,60	0,035-0,055	0,026-0,041
1,80	0,040-0,060	0,030-0,045
2,00	0,045-0,065	0,034-0,048
2,50	0,060-0,080	0,045-0,060
3,00	0,070-0,100	0,053-0,075
4,00	0,085-0,115	0,064-0,086
5,00	0,100-0,140	0,075-0,105
6,00	0,125-0,175	0,094-0,131
7,00	0,132-0,200	0,100-0,150
8,00	0,140-0,220	0,105-0,165
10,00	0,180-0,270	0,135-0,200
12,00	0,220-0,300	0,165-0,225
16,00	0,250-0,350	0,180-0,250

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc
	N/mm ²	mm/min
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	200-500
AL-Knetlegierung	≤ 650	
Al-Gusslegierung		
≤ 10 % Si	≤ 600	350-650
≤ 24 % Si	≤ 600	
Magnesium-Legierungen	≤ 400	
Kupfer	≤ 500	350-500
Messing		
- kurzspanend	≤ 600	
- langspanend	≤ 600	
Bronzen		
-kurzspanend	≤ 600	
-kurzspanend	≤ 850	
-langspanend	≤ 850	
-langspanend	≤ 1000	
Kunststoffe		
-duroplastisch	≤ 150	400-1000
-thermoplastisch	≤ 100	400-1000

Aramidfaserverstärkt	≤ 1000	
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000	400-1000

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