

175207



A_p = Eingrifftiefe < 1 x d

A_e =Eingriffbreite < 0,1 x d

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)
≤ 1,40	0,005 - 0,009
≤ 2,00	0,009 - 0,018
≤ 3,00	0,012 - 0,021

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)
	N/mm ²	
Allgemeine Baustähle	≤ 700	135 - 220
Vergütungsstähle	≤ 850	125 - 205
	≤ 1400	115 - 190
Rostfrei Stähle	≤ 900	80 - 140
Gehärtete Stähle	≤ 48 HRC	70 - 115
	≤ 66 HRC	30 - 55
Gusseisen	≤ 180 HB	135 - 215
Kugelgraphitguss		100 - 160
Temperguss		110 - 175

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