

175315



| | | | |
|-----------------------|----------|---------|---------|
| Ap = Eingrifftiefe | 1,0xd | 1,0xd | 1,0xd |
| Ae = Eingriffbreite | ≤ 0,25xd | ≤ 0,4xd | ≤ 1,0xd |
| β=Umschlingungswinkel | - | - | - |

| Fräser -Ø mm | fz (mm/Z) | | |
|--------------|-----------|-------|-------|
| | 1,00 | 0,015 | 0,010 |
| 2,00 | 0,020 | 0,011 | 0,007 |
| 3,00 | 0,028 | 0,012 | 0,007 |
| 4,00 | 0,035 | 0,020 | 0,010 |
| 5,00 | 0,035 | 0,025 | 0,015 |
| 6,00 | 0,040 | 0,030 | 0,025 |
| 7,00 | 0,045 | 0,035 | 0,030 |
| 8,00 | 0,050 | 0,040 | 0,030 |
| 9,00 | 0,060 | 0,045 | 0,035 |
| 10,00 | 0,070 | 0,050 | 0,040 |
| 11,00 | 0,080 | 0,060 | 0,050 |
| 12,00 | 0,090 | 0,070 | 0,060 |
| 14,00 | 0,110 | 0,090 | 0,070 |
| 16,00 | 0,130 | 0,110 | 0,090 |
| 18,00 | 0,150 | 0,130 | 0,110 |
| 20,00 | 0,170 | 0,150 | 0,130 |

| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | Vc m/min | | |
|-----------------------------|-------------------|----------|-----|-----|
| | N/mm ² | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | 280 | 230 | 180 |
| | ≤ 1000 | 160 | 150 | 110 |
| Automatenstähle | ≤ 850 | 280 | 230 | 180 |
| | ≤ 1000 | 160 | 150 | 110 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | 280 | 230 | 180 |
| | ≤ 850 | 280 | 230 | 180 |
| | ≤ 1000 | 160 | 150 | 110 |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | 280 | 230 | 180 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | 160 | 150 | 110 |
| | ≤ 1400 | 150 | 140 | 100 |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | 160 | 150 | 110 |
| | ≤ 1400 | 150 | 140 | 100 |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | 160 | 150 | 110 |
| | ≤ 1400 | 150 | 140 | 100 |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | 280 | 230 | 180 |
| | ≤ 1400 | 150 | 140 | 100 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | 130 | 120 | 90 |
| Federstähle | ≤ 1500 | 130 | 120 | 90 |
| Rostfrei Stähle | | | | |
| -geschwefelt | ≤ 900 | 100 | 80 | |
| -austenitisch | ≤ 1100 | 90 | 70 | |
| -martensitisch | ≤ 1500 | 70 | 50 | |

| | | | | |
|-------------------------------------|----------|-----|-----|-----|
| Gehärtete Stähle | ≤ 48 HRC | 70 | 60 | 50 |
| | ≤ 66 HRC | | | |
| Gusseisen | ≤ 240 HB | 200 | 160 | 130 |
| | ≤ 350 HB | 170 | 150 | 120 |
| Kugelgraphit- und Temperguss | ≤ 240 HB | 200 | 160 | 130 |
| | ≤ 350 HB | 170 | 150 | 120 |
| Hartguss | ≤ 350 HB | 160 | 140 | 110 |

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