

175347



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

Geräteeinstellung	≤ 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.