

GP-INOX



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		0,012	0,010	0,006
2,00		0,014	0,011	0,008
3,00		0,015	0,012	0,010
4,00		0,020	0,016	0,014
5,00		0,024	0,020	0,018
6,00		0,028	0,022	0,020
7,00		0,032	0,028	0,025
8,00		0,038	0,034	0,030
9,00		0,045	0,040	0,035
10,00		0,050	0,045	0,040
11,00		0,055	0,050	0,045
12,00		0,055	0,050	0,045
14,00		0,060	0,055	0,050
16,00		0,080	0,075	0,070
18,00		0,085	0,075	0,070
20,00		0,090	0,080	0,070

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)		
	N/mm²			
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	110	90	90
-austenitisch	≤ 1100	100	85	80
-martensitisch	≤ 1500	90	80	70
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850	75	50	50

Matr und Matr-Legierungen	≤ 1400	60	45	40
Sonderlegierung	≤ 2000	42	35	35

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