

# 175383



<b>Ap = Eingrifftiefe</b>	<b>1,0xd</b>	<b>1,0xd</b>	<b>1,0xd</b>
<b>Ae =Eingriffbreite</b>	<b>≤ 0,25xd</b>	<b>≤ 0,4xd</b>	<b>≤ 1,0xd</b>
<b>β=Umschlingungswinkel</b>	-	-	-

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)		
	2,00	0,050	0,035
3,00	0,070	0,050	0,035
4,00	0,080	0,060	0,040
5,00	0,090	0,065	0,045
6,00	0,120	0,085	0,060
8,00	0,160	0,110	0,080
10,00	0,180	0,130	0,090
12,00	0,200	0,140	0,100
14,00	0,200	0,150	0,110
16,00	0,210	0,170	0,120
18,00	0,210	0,180	0,130
20,00	0,220	0,180	0,140
25,00	0,240	0,200	0,160

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)		
	N/mm²			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400	600	550	450
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650	500	450	400
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600	450	400	350
≤ 24 % Si	≤ 600	400	300	225
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>Kupfer</b>	≤ 500	400	350	300
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600	350	300	225
- langspanend	≤ 600	220	200	180
<b>Bronzen</b>				
- kurzspanend	≤ 600	350	300	225
	≤ 850	170	150	120
- langspanend	≤ 850	170	150	120
	≤ 1000	140	120	100
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	≤ 150	460	420	360
-thermoplastisch	≤ 100	550	500	450
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	≤ 1000	110	110	100
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	≤ 1000	380	300	225

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