

175392



Ap = Eingrifftiefe	1,0 x d	2,0 x d
Ae =Eingriffbreite	1,0 x d	0,45 x d

Fräser -Ø mm		fz (mm/Z)	
≤ 6,00		0,032-0,064	0,040-0,080
≤ 8,00		0,048-0,080	0,060-0,100
≤ 10,00		0,064-0,096	0,080-0,120
≤ 12,00		0,072-0,120	0,090-0,150
≤ 16,00		0,096-0,144	0,120-0,180
≤ 20,00		0,120-0,184	0,150-0,230

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)
	N/mm ²	
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	200-500
AL-Knetlegierung	≤ 650	
Al-Gusslegierung		
≤ 10 % Si	≤ 600	200-500
≤ 24 % Si	≤ 600	
Magnesium-Legierungen	≤ 400	
Kupfer	≤ 500	350-500
Messing		
- kurzspanend	≤ 600	
- langspanend	≤ 600	
Bronzen		
-kurzspanend	≤ 600	
	≤ 850	
-langspanend	≤ 850	
	≤ 1000	
Kunststoffe		
-duroplastisch	≤ 150	400-1000
-thermoplastisch	≤ 100	400-1000
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000	400-1000
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000	400-1000

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