

175448



Ap = Eingrifftiefe	1,0xd	1,0xd	1,0xd	1,0xd
Ae = Eingriffbreite	≤ 0,1xd	≤ 0,25xd	≤ 0,4xd	≤ 1,0xd
β = Umschlingungswinkel	≤ 36,9°	≤ 60°	≤ 78,5°	≤ 180°

Fräser -Ø (mm)	fz (mm/Z)			
3	0,040	0,028	0,012	0,007
4	0,050	0,035	0,020	0,010
5	0,055	0,035	0,025	0,015
6	0,060	0,040	0,030	0,025
8,00	0,080	0,050	0,040	0,030
10,00	0,110	0,070	0,050	0,040
12,00	0,140	0,090	0,070	0,060
16,00	0,200	0,130	0,110	0,090
20,00	0,260	0,170	0,150	0,130

Werkstoff		Zugfestigkeit	Rampen / Helix	Vc m/min			
		N/mm²					
allgemeine Baustähle		≤ 500	≤ 3°	320	280	230	180
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110
Automatenstähle		≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110
nnlegierte Vergütungsstähle		≤ 700	≤ 3°	320	280	230	180
		≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110
unlegierte Einsatzstähle		≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180
legierte Vergütungsstähle		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100
legierte Einsatzstähle		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100
Nitrierstähle		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100
Werkzeugstähle		≤ 850	≤ 3°	200	160	150	110
		≤ 1400	≤ 2°	140	110	100	70
Warmarbeitsstähle		≤ 1000	≤ 1,5°	125	110	105	80
Schnellarbeitsstähle		≤ 1400	≤ 1,5°	110	90	80	60
Federstähle		≤ 1500	≤ 1,5°	150	130	120	90
rostfreie Stähle	-geschwefelt	≤ 900	≤ 1,5°	120	100	80	Nicht empfohlen für Vollspur in rostfreiem Stahl.
	-austenitisch	≤ 1100	≤ 1,5°	110	90	70	
	-martensitisch	≤ 1500	≤ 1,5°	85	70	50	
gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	≤ 1,0°	85	70	60	50
Gusseisen		≤ 240 HB	≤ 3°	240	200	160	130
		≤ 350 HB	≤ 2°	185	170	150	120
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	≤ 3°	240	200	160	130
		≤ 350 HB	≤ 2°	185	170	150	120
Hartguss		≤ 350 HB	≤ 2°	170	160	140	110

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