

175497



Ap = Eingrifftiefe	1,0xd	1,0xd
Ae = Eingriffbreite	≤ 0,25xd	≤ 0,4xd
β = Umschlingungswinkel	-	-

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)	
1,00	0,015	0,010
2,00	0,020	0,011
3,00	0,028	0,012
4,00	0,035	0,020
5,00	0,035	0,025
6,00	0,040	0,030
7,00	0,045	0,035
8,00	0,050	0,040
9,00	0,060	0,045
10,00	0,070	0,050
11,00	0,080	0,060
12,00	0,090	0,070
14,00	0,110	0,090
16,00	0,130	0,110
18,00	0,150	0,130
20,00	0,170	0,150

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc m/min	
	N/mm²		
Allgemeine Baustähle	≤ 500	280	230
	≤ 1000	160	150
Automatenstähle	≤ 850	280	230
	≤ 1000	160	150
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	280	230
	≤ 850	280	230
	≤ 1000	160	150
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	280	230
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	160	150
	≤ 1400	150	140
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	160	150
	≤ 1400	150	140
Nitrierstähle	≤ 1000	160	150
	≤ 1400	150	140
Werkzeugstähle	≤ 850	280	230
	≤ 1400	150	140
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	130	120
Federstähle	≤ 1500	130	120
Rostfrei Stähle			
-geschwefelt	≤ 900	100	80
-austenitisch	≤ 1100	90	70
-martensitisch	≤ 1500	70	50
Gehärtete Stähle	≤ 48 HRC	70	60

Genartete Stähle	≤ 66 HRC		
Gusseisen	≤ 240 HB	200	160
	≤ 350 HB	170	150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	200	160
	≤ 350 HB	170	150
Hartguss	≤ 350 HB	160	140

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