

175499



Ap = Eingrifftiefe	1,0xD	1,0xD	1,0xD	1,0xD	1,0xD
Ae = Eingriffbreite	≤ 0,05xd	≤ 0,1xd	≤ 0,25xd	≤ 0,4xd	≤ 1,0xd
β = Umschlingungswinkel	≤ 38°	≤ 36,9°	≤ 60°	≤ 78,5°	≤ 180°

Fräser -Ø (mm)	fz (mm/Z)				
6,00	0,100	0,070	0,055	0,040	0,030
8,00	0,140	0,100	0,070	0,055	0,040
10,00	0,160	0,120	0,090	0,070	0,050
12,00	0,200	0,170	0,120	0,100	0,070
16,00	0,260	0,220	0,170	0,120	0,090
20,00	0,280	0,240	0,180	0,150	0,120

Werkstoff	Zugfestigkeit	Rampen / Helix	Vc m/min				
	N/mm²						
unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000	≤ 6°	380	300	260	220	160
Werkzeugstähle	≤ 1200	≤ 4°	230	180	160	140	80
rostfreie Stähle		≤ 6°	150	120	110	90	x
Gusseisen	≤ 450	≤ 1,5°	360	240	210	170	140
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 650	≤ 1,5°	240	185	160	150	120

\* x = nicht empfohlen

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