

Besäumen/Schlichten

ap: 1,00 x d

ae: 0,50 x d



Katalog-Nr. 175500		Ø											
		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00		20,00	
Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz
	N/mm²	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn
Allgemeine Baustähle	≤ 500	240	0,0500	240	0,0600	240	0,0800	240	0,0900	240	0,1000	240	0,1300
	≤ 1000	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
Automatenstähle	≤ 850	220	0,0500	220	0,0600	220	0,0800	220	0,0900	220	0,1000	220	0,1300
	≤ 1000	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	230	0,0500	230	0,0600	230	0,0800	230	0,0900	230	0,1000	230	0,1300
	≤ 850	220	0,0500	220	0,0600	220	0,0800	220	0,0900	220	0,1000	220	0,1300
	≤ 1000	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	220	0,0500	220	0,0600	220	0,0800	220	0,0900	220	0,1000	220	0,1300
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
	≤ 1400	160	0,0300	160	0,0500	160	0,0600	160	0,0800	160	0,0900	160	0,1000
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
	≤ 1400	160	0,0300	160	0,0500	160	0,0600	160	0,0800	160	0,0900	160	0,1000
Nitrierstähle	≤ 1000	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
	≤ 1400	160	0,0300	160	0,0500	160	0,0600	160	0,0800	160	0,0900	160	0,1000
Werkzeugstähle	≤ 850	220	0,0500	220	0,0600	220	0,0800	220	0,0900	220	0,1000	220	0,1300
	≤ 1400	160	0,0300	160	0,0500	160	0,0600	160	0,0800	160	0,0900	160	0,1000
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	160	0,0300	160	0,0500	160	0,0600	160	0,0800	160	0,0900	160	0,1000
Federstähle	≤ 1500												
Gusseisen	≤ 240 HB	240	0,0500	240	0,0600	240	0,0800	240	0,0900	240	0,1000	240	0,1300
	≤ 350 HB												
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	200	0,0500	200	0,0600	200	0,0800	200	0,0900	200	0,1000	200	0,1300
	≤ 350 HB	160	0,0300	160	0,0500	160	0,0600	160	0,0800	160	0,0900	160	0,1000
Hartguss	≤ 350 HB												

Ø

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

Besäumen/Schlichten

ap: 2,50 x d

ae: 0,15 x d



Katalog-Nr. 175500		Ø											
		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00		20,00	
Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz
	N/mm ²	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn
Allgemeine Baustähle	≤ 500	380	0,0650	380	0,0750	380	0,1000	380	0,1200	380	0,1500	380	0,2000
	≤ 1000	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
Automatenstähle	≤ 850	305	0,0650	305	0,0750	305	0,0100	305	0,0120	305	0,0150	305	0,2000
	≤ 1000	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	345	0,0650	345	0,0750	345	0,1000	345	0,1200	345	0,1500	345	0,2000
	≤ 850	305	0,0650	305	0,0750	305	0,0100	305	0,0120	305	0,0150	305	0,2000
	≤ 1000	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	305	0,0650	305	0,0750	305	0,0100	305	0,0120	305	0,0150	305	0,2000
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
	≤ 1400	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
	≤ 1400	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700
Nitrierstähle	≤ 1000	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
	≤ 1400	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700
Werkzeugstähle	≤ 850	305	0,0650	305	0,0750	305	0,0100	305	0,0120	305	0,0150	305	0,2000
	≤ 1400	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700
Federstähle	≤ 1500												
Rostfrei Stähle													
-geschwefelt	≤ 900	160	0,0550	160	0,0650	160	0,0800	160	0,1000	160	0,1300	160	0,1700
-austenitisch	≤ 1100	130	0,0440	130	0,0520	130	0,0640	130	0,0800	130	0,1000	130	0,1300
-martensitisch	≤ 1500												
Gehärtete Stähle	≤ 48 HRC	55	0,0500	55	0,0600	55	0,0700	55	0,0900	55	0,1100	55	0,1300
	≤ 66 HRC												
Gusseisen	≤ 240 HB	300	0,0650	300	0,0750	300	0,1000	300	0,1200	300	0,1500	300	0,2000
	≤ 350 HB												
Kugelerhitze- und Temperguss	≤ 240 HB	260	0,0650	260	0,0750	260	0,1000	260	0,1200	260	0,1500	260	0,2000

Kugelgrahit und Temperguss	≤ 350 HB	260	0,0650	260	0,0750	260	0,1000	260	0,1200	260	0,1500	260	0,2000
Hartguss	≤ 350 HB												

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

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