

**175503**



|                       |           |          |           |         |
|-----------------------|-----------|----------|-----------|---------|
| Ap = Eingrifftiefe    | 5,0xd     | 5,0xd    | 5,0xd     | 5,0xd   |
| Ae =Eingriffbreite    | ≤ 0,025xd | ≤ 0,05xd | ≤ 0,075xd | ≤ 0,1xd |
| β=Umschlingungswinkel | ≤ 18°     | ≤ 26°    | ≤ 32°     | ≤ 38°   |

| Fräser -Ø mm | fz (mm/Z) |       |       |       |       |
|--------------|-----------|-------|-------|-------|-------|
|              | 6,00      | 0,100 | 0,070 | 0,060 | 0,050 |
| 8,00         | 0,120     | 0,090 | 0,070 | 0,060 |       |
| 10,00        | 0,160     | 0,120 | 0,090 | 0,080 |       |
| 12,00        | 0,190     | 0,140 | 0,110 | 0,100 |       |
| 14,00        | 0,240     | 0,170 | 0,140 | 0,120 |       |
| 16,00        | 0,280     | 0,200 | 0,160 | 0,140 |       |
| 20,00        | 0,340     | 0,240 | 0,200 | 0,170 |       |

| Werkstoffbezeichnung        | Festigkeit | Vc     |     |     |     |
|-----------------------------|------------|--------|-----|-----|-----|
|                             | N/mm²      | mm/min |     |     |     |
| Allgemeine Baustähle        | ≤ 500      | 300    | 260 | 240 | 220 |
|                             | ≤ 1000     | 165    | 145 | 130 | 120 |
| Automatenstähle             | ≤ 850      | 300    | 260 | 240 | 220 |
|                             | ≤ 1000     | 165    | 145 | 130 | 120 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700      | 300    | 260 | 240 | 220 |
|                             | ≤ 850      | 300    | 260 | 240 | 220 |
| unlegierte Einsatzstähle    | ≤ 1000     | 165    | 145 | 130 | 120 |
|                             | ≤ 850      | 300    | 260 | 240 | 220 |
| Legierte Vergütungsstähle   | ≤ 1000     | 165    | 145 | 130 |     |
|                             | ≤ 1400     | 135    | 120 | 110 |     |
| Legierte Einsatzstähle      | ≤ 1000     | 165    | 145 | 130 |     |
|                             | ≤ 1400     | 135    | 120 | 110 |     |
| Nitrierstähle               | ≤ 1000     | 135    | 145 | 130 | 120 |
|                             | ≤ 1400     | 135    | 120 | 110 |     |
| Werkzeugstähle              | ≤ 850      | 170    | 150 | 130 | 110 |
|                             | ≤ 1400     | 135    | 120 | 110 |     |
| Schnellarbeitsstähle        | ≤ 1400     | 120    | 105 | 95  |     |
| Federstähle                 | ≤ 1500     | 120    | 105 | 95  |     |
| <b>Rostfrei Stähle</b>      |            |        |     |     |     |
| -geschwefelt                | ≤ 900      | 150    | 140 | 120 |     |
| -austenitisch               | ≤ 1100     | 130    | 120 | 110 |     |
| -martensitisch              | ≤ 1500     | 110    | 100 | 90  |     |
| Gehärtete Stähle            | ≤ 48 HRC   | 110    | 100 | 90  |     |
|                             | ≤ 66 HRC   |        |     |     |     |

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