

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	
Rostfrei Stähle					
-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.