

175507



Ap = Eingrifftiefe	1,0xD	1,0xD	1,0xD
Ae = Eingriffbreite	≤ 0,05xD	≤ 0,075xd	≤ 0,1xd
β = Umschlingungswinkel	≤ 25,8°	≤ 31,8°	≤ 36,9°

Fräser -Ø (mm)	max. Spandicke	fz (mm/Z)		
6,00	0,030	0,084	0,069	0,060
8,00	0,039	0,112	0,092	0,080
10,00	0,049	0,140	0,115	0,100
12,00	0,060	0,169	0,138	0,120
14,00	0,069	0,196	0,161	0,140
16,00	0,079	0,224	0,184	0,160
20,00	0,099	0,280	0,230	0,200

Werkstoff		Zugfestigkeit	Vc m/min		
		N/mm <sup>2</sup>			
rostfreie Stähle	- martensitisch		230	210	190
	- austenitisch		220	200	180
	- ferritisch-austen.		180	160	140

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