

175509



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	0,070	0,057	0,050
8,00	0,039	0,093	0,076	0,066
10,00	0,049	0,115	0,094	0,082
12,00	0,060	0,140	0,115	0,100
14,00	0,069	0,161	0,132	0,115
16,00	0,079	0,185	0,152	0,132
20,00	0,099	0,231	0,190	0,165

Werkstoff	Zugfestigkeit		Vc m/min		
	N/mm²				
rostfreie Stähle	- martensitisch		210	190	170
	- austenitisch		200	180	160
	- ferritisch-austen.		140	160	x

* x = nicht empfohlen

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