175547

Ap = Eingrifftiefe	**2,0 x d**	**1,5 x d**
Ae =Eingriffbreite	**0,2 x d**	**1,0 x d**

Fräser -Ø mm		fz (mm/Z)	
6,00		0,025-0,038	0,026-0,044
8,00		0,029-0,048	0,032-0,055
10,00		0,034-0,057	0,037-0,066
12,00		0,059-0,086	0,063-0,099
16,00		0,088-0,124	0,095-0,143
20,00		0,127-0,162	0,137-0,187

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit N/mm²	Vc (m/min)	
Allgemeine Baustähle	≤ 500	300	200
	≤ 1000	240	160
Automatenstähle	≤ 850	270	180
	≤ 1000	240	160
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	270	180
	≤ 850	270	180
	≤ 1000	210	140
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	270	180
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	180	120
	≤ 1400	150	100
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	180	120
	≤ 1400	150	100
Nitrierstähle	≤ 1000	180	120
	≤ 1400	150	100
Werkzeugstähle	≤ 850	270	180
	≤ 1400	150	100
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	150	100
Federstähle	≤ 1500		
Rostfrei Stähle			
-geschwefelt	≤ 900	90	60
-austenitisch	≤ 1100		
-martensitisch	≤ 1500		
Gusseisen	≤ 240 HB	210	140
	≤ 350 HB	180	120
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	210	140
	≤ 350 HB	180	120
Hartguss	≤ 350 HB		

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