

175582



Ap = Eingrifftiefe	1,0 x d	2,0 x d
Ae = Eingriffbreite	1,0 x d	0,45 x d

Fräser -Ø mm		fz (mm/Z)	
≤ 6,00		0,017-0,031	0,015-0,029
≤ 8,00		0,024-0,042	0,022-0,040
≤ 10,00		0,030-0,050	0,028-0,048
≤ 12,00		0,036-0,059	0,034-0,057
≤ 16,00		0,045-0,071	0,043-0,069

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	
	N/mm <sup>2</sup>		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	395	410
AL-Knetlegierung	≤ 650		
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600	185	200
≤ 24 % Si	≤ 600	1580	165
Magnesium-Legierungen	≤ 400		
Kupfer	≤ 500		
Messing			
- kurzspanend	≤ 600	85	100
- langspanend	≤ 600	80	95
Bronzen			
-kurzspanend	≤ 600		
	≤ 850		
-langspanend	≤ 850		
	≤ 1000		
Kunststoffe			
-duroplastisch	≤ 150	100	115
-thermoplastisch	≤ 100	85	100
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000		
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000		

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