

**175584**



|                                |                 |                |                |
|--------------------------------|-----------------|----------------|----------------|
| <b>Ap = Eingrifftiefe</b>      | <b>1,0xd</b>    | <b>1,0xd</b>   | <b>1,0xd</b>   |
| <b>Ae = Eingriffbreite</b>     | <b>≤ 0,25xd</b> | <b>≤ 0,4xd</b> | <b>≤ 1,0xd</b> |
| <b>β = Umschlingungswinkel</b> | -               | -              | -              |

| Fräser -Ø mm | fz (mm/Z) |       |       |
|--------------|-----------|-------|-------|
|              | 1,00      | 0,012 | 0,010 |
| 2,00         | 0,014     | 0,011 | 0,008 |
| 3,00         | 0,015     | 0,012 | 0,010 |
| 4,00         | 0,020     | 0,016 | 0,014 |
| 5,00         | 0,024     | 0,020 | 0,018 |
| 6,00         | 0,028     | 0,022 | 0,020 |
| 7,00         | 0,032     | 0,028 | 0,025 |
| 8,00         | 0,038     | 0,034 | 0,030 |
| 9,00         | 0,045     | 0,040 | 0,035 |
| 10,00        | 0,050     | 0,045 | 0,040 |
| 11,00        | 0,055     | 0,050 | 0,045 |
| 12,00        | 0,055     | 0,050 | 0,045 |
| 14,00        | 0,060     | 0,055 | 0,050 |
| 16,00        | 0,080     | 0,075 | 0,070 |
| 18,00        | 0,085     | 0,075 | 0,070 |
| 20,00        | 0,090     | 0,080 | 0,070 |

| Werkstoffbezeichnung        | Festigkeit | Vc (m/min) |     |     |
|-----------------------------|------------|------------|-----|-----|
|                             | N/mm²      |            |     |     |
| Allgemeine Baustähle        | ≤ 500      | 280        | 230 | 180 |
|                             | ≤ 1000     | 160        | 150 | 110 |
| Automatenstähle             | ≤ 850      | 280        | 230 | 180 |
|                             | ≤ 1000     | 160        | 150 | 110 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700      | 280        | 230 | 180 |
|                             | ≤ 850      | 280        | 230 | 180 |
|                             | ≤ 1000     | 160        | 150 | 110 |
| unlegierte Einsatzstähle    | ≤ 850      | 280        | 230 | 180 |
| Legierte Vergütungsstähle   | ≤ 1000     | 160        | 150 | 110 |
|                             | ≤ 1400     | 150        | 140 | 100 |
| Legierte Einsatzstähle      | ≤ 1000     | 160        | 150 | 110 |
|                             | ≤ 1400     | 150        | 140 | 100 |
| Nitrierstähle               | ≤ 1000     | 160        | 150 | 110 |
|                             | ≤ 1400     | 150        | 140 | 100 |
| Werkzeugstähle              | ≤ 850      | 280        | 230 | 180 |
|                             | ≤ 1400     | 150        | 140 | 100 |
| Schnellarbeitsstähle        | ≤ 1400     | 130        | 120 | 90  |
| Federstähle                 | ≤ 1500     | 130        | 120 | 90  |
| <b>Rostfrei Stähle</b>      |            |            |     |     |
| -geschwefelt                | ≤ 900      | 110        | 90  | 90  |
| -austenitisch               | ≤ 1100     | 100        | 85  | 80  |
| -martensitisch              | ≤ 1500     | 90         | 80  | 70  |
| Titan und Titan-Legierungen | ≤ 850      | 75         | 50  | 50  |

|                                    |             |    |    |    |
|------------------------------------|-------------|----|----|----|
| <b>Titan und Titan-Legierungen</b> | $\leq 1400$ | 60 | 45 | 40 |
| <b>Sonderlegierung</b>             | $\leq 2000$ | 42 | 35 | 35 |

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