

Besäumen/Schlichten

ap: 2,50 x d

ae: 0,10 x d



Katalog-Nr. 175589		Ø											
		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00		20,00	
Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz	Vc	fz
	N/mm²	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn	mm/min	mm/Zahn
Allgemeine Baustähle	≤ 500	380	0,0650	380	0,0750	380	0,1000	380	0,1200	380	0,1500	380	0,2000
	≤ 1000	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
Automatenstähle	≤ 850	295	0,0550	295	0,0650	295	0,0800	295	0,1000	295	0,1300	295	0,1700
	≤ 1000	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	345	0,0650	345	0,0750	345	0,1000	345	0,1200	345	0,1500	345	0,2000
	≤ 850	295	0,0550	295	0,0650	295	0,0800	295	0,1000	295	0,1300	295	0,1700
unlegierte Einsatzstähle	≤ 1000	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
	≤ 850	295	0,0550	295	0,0650	295	0,0800	295	0,1000	295	0,1300	295	0,1700
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
	≤ 1400	145	0,0450	145	0,0500	145	0,0700	145	0,0850	145	0,1000	145	0,1200
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
	≤ 1400	145	0,0450	145	0,0500	145	0,0700	145	0,0850	145	0,1000	145	0,1200
Nitrierstähle	≤ 1000	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
	≤ 1400	145	0,0450	145	0,0500	145	0,0700	145	0,0850	145	0,1000	145	0,1200
Werkzeugstähle	≤ 850	295	0,0550	295	0,0650	295	0,0800	295	0,1000	295	0,1300	295	0,1700
	≤ 1400	145	0,0450	145	0,0500	145	0,0700	145	0,0850	145	0,1000	145	0,1200
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	145	0,0450	145	0,0500	145	0,0700	145	0,0850	145	0,1000	145	0,1200
Federstähle	≤ 1500												
Rostfrei Stähle													
-geschwefelt	≤ 900	220	0,0600	220	0,0700	220	0,0850	220	0,1000	220	0,1300	220	0,1600
-austenitisch	≤ 1100	180	0,0550	180	0,0600	180	0,0700	180	0,0850	180	0,1000	180	0,1300
-martensitisch	≤ 1500												

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