

Besäumen/Schlichten

ap: 2,00 x d

ae: 0,10 x d



Katalog-Nr. 175626		Ø																				fz
Werkstoffbezeichnung	Festigkeit N/mm²	4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00		20,00		25,00		32,00		mm x Ø
		Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	mm x Ø
Allgemeine Baustähle	≤ 500	120	0,020	120	0,025	120	0,030	120	0,040	120	0,050	120	0,060	120	0,080	120	0,100	120	0,125	120	0,160	0,005
	≤ 1000	90	0,016	90	0,020	90	0,024	90	0,032	90	0,040	90	0,048	90	0,064	90	0,080	90	0,100	90	0,128	0,004
Automatenstähle	≤ 850	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
	≤ 1000	90	0,016	90	0,020	90	0,024	90	0,032	90	0,040	90	0,048	90	0,064	90	0,080	90	0,100	90	0,128	0,004
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
	≤ 850	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
unlegierte Einsatzstähle	≤ 1000	90	0,016	90	0,020	90	0,024	90	0,032	90	0,040	90	0,048	90	0,064	90	0,080	90	0,100	90	0,128	0,004
	≤ 850	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	90	0,016	90	0,020	90	0,024	90	0,032	90	0,040	90	0,048	90	0,064	90	0,080	90	0,100	90	0,128	0,004
	≤ 1400	70	0,012	70	0,015	70	0,018	70	0,024	70	0,030	70	0,036	70	0,048	70	0,060	70	0,075	70	0,096	0,003
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	90	0,016	90	0,020	90	0,024	90	0,032	90	0,040	90	0,048	90	0,064	90	0,080	90	0,100	90	0,128	0,004
	≤ 1400	70	0,012	70	0,015	70	0,018	70	0,024	70	0,030	70	0,036	70	0,048	70	0,060	70	0,075	70	0,096	0,003
Nitrierstähle	≤ 1000	90	0,016	90	0,020	90	0,024	90	0,032	90	0,040	90	0,048	90	0,064	90	0,080	90	0,100	90	0,128	0,004
	≤ 1400	70	0,012	70	0,015	70	0,018	70	0,024	70	0,030	70	0,036	70	0,048	70	0,060	70	0,075	70	0,096	0,003
Werkzeugstähle	≤ 850	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
	≤ 1400	70	0,012	70	0,015	70	0,018	70	0,024	70	0,030	70	0,036	70	0,048	70	0,060	70	0,075	70	0,096	0,003
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	70	0,012	70	0,015	70	0,018	70	0,024	70	0,030	70	0,036	70	0,048	70	0,060	70	0,075	70	0,096	0,003
Federstähle	≤ 1500																					
Rostfrei Stähle																						
-geschwefelt	≤ 900	60	0,012	60	0,015	60	0,018	60	0,024	60	0,030	60	0,036	60	0,048	60	0,060	60	0,075	60	0,096	0,003
-austenitisch	≤ 1100	40	0,008	40	0,010	40	0,012	40	0,016	40	0,020	40	0,024	40	0,032	40	0,040	40	0,050	40	0,064	0,002
-martensitisch	≤ 1250	20	0,008	20	0,010	20	0,012	20	0,016	20	0,020	20	0,024	20	0,032	20	0,040	20	0,050	20	0,064	0,002
Gehärtete Stähle	≤ 50 HRC	70	0,012	70	0,015	70	0,018	70	0,024	70	0,030	70	0,036	70	0,048	70	0,060	70	0,075	70	0,096	0,003
	≤ 55 HRC	60	0,012	60	0,015	60	0,018	60	0,024	60	0,030	60	0,036	60	0,048	60	0,060	60	0,075	60	0,096	0,003
	≤ 60 HRC																					
Gusseisen	≤ 240 HB	120	0,020	120	0,025	120	0,030	120	0,040	120	0,050	120	0,060	120	0,080	120	0,100	120	0,125	120	0,160	0,005
	≤ 350 HB	120	0,020	120	0,025	120	0,030	120	0,040	120	0,050	120	0,060	120	0,080	120	0,100	120	0,125	120	0,160	0,005
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
	≤ 350 HB	110	0,016	110	0,020	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,048	110	0,064	110	0,080	110	0,100	110	0,128	0,004
Hartguss	≤ 350 HB	60	0,012	60	0,015	60	0,018	60	0,024	60	0,030	60	0,036	60	0,048	60	0,060	60	0,075	60	0,096	0,003
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850	60	0,016	60	0,020	60	0,024	60	0,032	60	0,040	60	0,048	60	0,064	60	0,080	60	0,100	60	0,128	0,004
	≤ 1250	30	0,012	30	0,015	30	0,018	30	0,024	30	0,030	30	0,036	30	0,048	30	0,060	30	0,075	30	0,096	0,003
Sonderlegierung	≤ 2000																					
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	360	0,036	360	0,045	360	0,054	360	0,072	360	0,090	360	0,108	360	0,144	360	0,180	360	0,225	360	0,288	0,009
AL-Knetlegierung	≤ 650	360	0,032	360	0,040	360	0,048	360	0,064	360	0,080	360	0,096	360	0,128	360	0,160	360	0,200	360	0,256	0,008
Al-Gusslegierung																						
≤ 10 % Si	≤ 600	230	0,028	230	0,035	230	0,042	230	0,056	230	0,070	230	0,084	230	0,112	230	0,140	230	0,175	230	0,224	0,007
≤ 24 % Si	≤ 600	160	0,024	160	0,030	160	0,036	160	0,048	160	0,060	160	0,072	160	0,096	160	0,120	160	0,150	160	0,192	0,006
Magnesium-Legierungen	≤ 400	240	0,032	240	0,040	240	0,048	240	0,064	240	0,080	240	0,096	240	0,128	240	0,160	240	0,200	240	0,256	0,008
Kupfer	≤ 500	110	0,020	110	0,025	110	0,030	110	0,040	110	0,050	110	0,060	110	0,080	110	0,100	110	0,125	110	0,160	0,005
Messing																						
- kurzspanend	≤ 600	110	0,020	110	0,025	110	0,030	110	0,040	110	0,050	110	0,060	110	0,080	110	0,100	110	0,125	110	0,160	0,005
- langspanend	≤ 600	110	0,020	110	0,025	110	0,030	110	0,040	110	0,050	110	0,060	110	0,080	110	0,100	110	0,125	110	0,160	0,005
Bronzen																						
	- kurzspanend	≤ 600																				
	≤ 850	100	0,016	100	0,020	100	0,024	100	0,032	100	0,040	100	0,048	100	0,064	100	0,080	100	0,100	100	0,128	0,004
- langspanend	≤ 850	100	0,016	100	0,020	100	0,024	100	0,032	100	0,040	100	0,048	100	0,064	100	0,080	100	0,100	100	0,128	0,004
≤ 1000																						
Kunststoffe																						
	-duroplastisch	≤ 150	240	0,032	240	0,040	240	0,048	240	0,064	240	0,080	240	0,096	240	0,128	240	0,160	240	0,200	240	0,256
-thermoplastisch	≤ 100	360	0,032	360	0,040	360	0,048	360	0,064	360	0,080	360	0,096	360	0,128	360	0,160	360	0,200	360	0,256	0,008

-duroplastisch	≤ 150	290	0,036	290	0,045	290	0,054	290	0,072	290	0,090	290	0,108	290	0,144	290	0,180	290	0,225	290	0,288	0,009
-thermoplastisch	≤ 100	430	0,036	430	0,045	430	0,054	430	0,072	430	0,090	430	0,108	430	0,144	430	0,180	430	0,225	430	0,288	0,009
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.

-duroplastisch	≤ 150	280	0,036	280	0,045	280	0,054	280	0,072	280	0,090	280	0,108	280	0,144	280	0,180	280	0,225	280	0,288	0,009
-thermoplastisch	≤ 100	400	0,036	400	0,045	400	0,054	400	0,072	400	0,090	400	0,108	400	0,144	400	0,180	400	0,225	400	0,288	0,009
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.