

Besäumen/Schlichten

ap: < 1,50 x d

ae: < 0,10 x d



Katalog-Nr. 175633		Ø (mm)						
		6,00 - 20,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00
Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz
	N/mm²	mm/min	mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn
Allgemeine Baustähle	≤ 500	475	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
	≤ 1000	390	0,053	0,069	0,083	0,097	0,122	0,141
Automatenstähle	≤ 850	450	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
	≤ 1000	390	0,053	0,069	0,083	0,097	0,122	0,141
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	475	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
	≤ 850	450	0,055	0,071	0,086	0,101	0,126	0,146
	≤ 1000	390	0,053	0,069	0,083	0,097	0,122	0,141
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	450	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	430	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
	≤ 1400	300	0,048	0,061	0,074	0,087	0,109	0,126
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	430	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
	≤ 1400	300	0,048	0,061	0,074	0,087	0,109	0,126
Nitrierstähle	≤ 1000	430	0,057	0,074	0,089	0,104	0,130	0,151
	≤ 1400	300	0,048	0,061	0,074	0,087	0,109	0,126
Werkzeugstähle	≤ 850	280	0,054	0,070	0,085	0,099	0,124	0,143
	≤ 1400	240	0,050	0,064	0,077	0,090	0,113	0,131
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	240	0,050	0,064	0,077	0,090	0,113	0,131
Federstähle	≤ 1500	240	0,050	0,064	0,077	0,090	0,113	0,131
Rostfreie Stähle								
ferritisch und martensitisch		195	0,038	0,049	0,060	0,069	0,087	0,101
austenitisch ≤ 700		130	0,033	0,043	0,052	0,061	0,076	0,088
ferritisch/austenitisch ≤ 1000		120	0,028	0,036	0,043	0,050	0,063	0,730
Gusseisen	≤ 300	520	0,095	0,123	0,149	0,174	0,217	0,252
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 800	390	0,067	0,086	0,104	0,121	0,152	0,176
	> 800	215	0,038	0,049	0,060	0,069	0,087	0,101

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden. Zur Erreichung von höheren Oberflächengüten müssen die Vorschubwerte reduzierend angepasst werden.