

# 178250



<b>Ap</b> = Eingrifftiefe	<b>1,0 x d</b>	<b>1,0 x d</b>
<b>Ae</b> = Eingriffbreite	<b>0,25 x d</b>	<b>1,0 x d</b>

Fräser -Ø mm		fz (mm/Z)	
1,00		0,003-0,012	0,005-0,017
1,50		0,003-0,012	0,005-0,017
2,00		0,005-0,014	0,007-0,019
2,50		0,005-0,014	0,007-0,019
3,00		0,010-0,019	0,012-0,024
3,50		0,010-0,019	0,012-0,024
4,00		0,018-0,025	0,020-0,030
4,50		0,018-0,025	0,020-0,030
5,00		0,020-0,028	0,022-0,033
6,00		0,024-0,039	0,026-0,044
7,00		0,028-0,042	0,030-0,047
8,00		0,032-0,053	0,034-0,058
9,00		0,035-0,059	0,037-0,064
10,00		0,038-0,065	0,040-0,070
11,00		0,041-0,072	0,043-0,077
12,00		0,045-0,079	0,047-0,084
14,00		0,051-0,088	0,053-0,093
16,00		0,054-0,095	0,056-0,100

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)
	N/mm <sup>2</sup>	
Allgemeine Baustähle	≤ 500	95
	≤ 1000	80
Automatenstähle	≤ 850	95
	≤ 1000	80
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	95
	≤ 850	95
	≤ 1000	80
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	95
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	100
	≤ 1400	
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	100
	≤ 1400	
Nitrierstähle	≤ 1000	90
	≤ 1400	
Werkzeugstähle	≤ 850	80
	≤ 1400	
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	
Federstähle	≤ 1500	
<b>Rostfrei Stähle</b>		
-geschwefelt	≤ 900	65
-austenitisch	≤ 1100	
-martensitisch	≤ 1500	

<b>Gusseisen</b>	$\leq 240$ HB	95
	$\leq 350$ HB	
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>	$\leq 240$ HB	95
	$\leq 350$ HB	
<b>Hartguss</b>	$\leq 350$ HB	

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