

178265



Ap = Eingrifftiefe

1,0 x d

1,0 x d

Ae = Eingriffbreite

0,25 x d

1,0 x d

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/mm²	
Allgemeine Baustähle	≤ 500	155
	≤ 1000	130
Automatenstähle	≤ 850	155
	≤ 1000	130
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	155
	≤ 850	155
	≤ 1000	130
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	155
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	165
	≤ 1400	
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	165
	≤ 1400	
Nitrierstähle	≤ 1000	150
	≤ 1400	
Werkzeugstähle	≤ 850	125
	≤ 1400	
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	
Federstähle	≤ 1500	
Rostfrei Stähle		
-geschwefelt	≤ 900	90
-austenitisch	≤ 1100	
-martensitisch	≤ 1500	

Gusseisen	≤ 240 HB	160
	≤ 350 HB	
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	160
	≤ 350 HB	
Hartguss	≤ 350 HB	
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850	
	≤ 1250	30
Sonderlegierung	≤ 2000	

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