

178277



Ap = Eingrifftiefe

1,0 x d

1,0 x d

0,5 x d

0,5 x d

Ae =Eingriffbreite

0,3 x d

0,1 x d

0,05 x d

0,02 x d

Fräser -Ø mm		fz (mm/Z)			
≤ 6,00		0,032-0,064	0,040-0,080	0,032-0,065	0,040-0,081
≤ 8,00		0,048-0,080	0,060-0,100	0,048-0,081	0,060-0,101
≤ 10,00		0,064-0,096	0,080-0,120	0,064-0,097	0,080-0,121
≤ 12,00		0,072-0,120	0,090-0,150	0,072-0,121	0,090-0,151
≤ 16,00		0,096-0,144	0,120-0,180	0,096-0,145	0,120-0,181
≤ 20,00		0,120-0,184	0,150-0,230	0,120-0,185	0,150-0,231

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	
	N/mm²		
Allgemeine Baustähle	≤ 500	150-250	
	≤ 1000	120-200	
Automatenstähle	≤ 850	150-250	
	≤ 1000	120-200	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	150-250	
	≤ 850	150-250	
	≤ 1000	120-200	
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	150-250	
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	120-200	
	≤ 1400	100-160	
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	120-160	
	≤ 1400	100-160	
Nitrierstähle	≤ 1000	120-200	
	≤ 1400	100-160	
Werkzeugstähle	≤ 850	150-250	
	≤ 1400	100-160	
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	100-160	
Federstähle	≤ 1500		
Gehärtete Stähle	≤ 50 HRC		120-180
	≤ 55 HRC		150-200
	≤ 70 HRC		200-250
Gusseisen	≤ 240 HB		
	≤ 350 HB	100-200	
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB		
	≤ 350 HB	100-200	
Hartguss	≤ 350 HB		

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