

178710



Fräser -Ø mm	U/min
4,00	0,008 - 0,015
6,00	0,010 - 0,020
8,00	0,015 - 0,030
10,00	0,025 - 0,040
12,00	0,035 - 0,050
16,00	0,045 - 0,065
20,00	0,060 - 0,075

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit/Härte	Vc (m/min)
	N/mm²	
Allgemeine Baustähle	≤ 500	100
	≤ 1000	100
Automatenstähle	≤ 850	100
	≤ 1000	100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	100
	≤ 850	100
	≤ 1000	100
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	100
	≤ 1200	60
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	100
	≤ 1200	60
Nitrierstähle	≤ 1000	100
	≤ 1200	60
Werkzeugstähle	≤ 850	100
	≤ 1200	60
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200	60
Federstähle	≤ 1500	
Rostfrei Stähle		
-geschwefelt	≤ 900	70
-austenitisch	≤ 1100	
-martensitisch	≤ 1500	
Gusseisen	≤ 240 HB	100
	≤ 350 HB	
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	100
	≤ 350 HB	
Hartguss	≤ 350 HB	
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850	50
	≤ 1250	50
Sonderlegierung	≤ 1500	
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	100
AL-Knetlegierung	≤ 650	100

Al-Gusslegierung		
≤ 10 % Si	≤ 600	100
≤ 24 % Si	≤ 600	100
Magnesium-Legierungen	≤ 400	
Kupfer	≤ 500	
Messing		
- kurzspanend	≤ 600	
- langspanend	≤ 600	
Bronzen		
-kurzspanend	≤ 600	
	≤ 850	
-langspanend	≤ 850	
	≤ 1000	

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