

178720



| 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        |

|                              |        |     |
|------------------------------|--------|-----|
| <b>Al-Gusslegierung</b>      |        |     |
| ≤ 10 % Si                    | ≤ 600  | 100 |
| ≤ 24 % Si                    | ≤ 600  | 100 |
| <b>Magnesium-Legierungen</b> | ≤ 400  |     |
| <b>Kupfer</b>                | ≤ 500  |     |
| <b>Messing</b>               |        |     |
| - kurzspanend                | ≤ 600  |     |
| - langspanend                | ≤ 600  |     |
| <b>Bronzen</b>               |        |     |
| -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.**