

179064



Ap = Eingrifftiefe	1,0xd	1,0xd	1,0xd	1,0xd	1,0xd	1,0xd
Ae = Eingriffbreite	≤ 0,05xd	≤ 0,075xd	≤ 0,1xd	≤ 0,25xd	≤ 0,4xd	≤ 1,0xd
β = Umschlingungswinkel	≤ 26°	≤ 32°	≤ 38°	-	-	-

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)						
1,00	0,032	0,025	0,022	0,015	0,010	0,006	
2,00	0,038	0,032	0,028	0,020	0,011	0,007	
3,00	0,060	0,052	0,040	0,028	0,012	0,007	
4,00	0,075	0,060	0,052	0,035	0,020	0,010	
5,00	0,110	0,080	0,055	0,035	0,025	0,015	
6,00	0,170	0,130	0,100	0,040	0,030	0,025	
7,00	0,190	0,140	0,120	0,045	0,035	0,030	
8,00	0,220	0,170	0,140	0,050	0,040	0,030	
9,00	0,240	0,180	0,150	0,060	0,045	0,035	
10,00	0,280	0,200	0,160	0,070	0,050	0,040	
11,00	0,300	0,220	0,170	0,080	0,060	0,050	
12,00	0,320	0,250	0,200	0,090	0,070	0,060	
14,00	0,350	0,260	0,220	0,110	0,090	0,070	
16,00	0,380	0,280	0,240	0,130	0,110	0,090	
18,00	0,420	0,320	0,260	0,150	0,130	0,110	
20,00	0,480	0,360	0,300	0,170	0,150	0,130	

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)					
	N/mm²						
Allgemeine Baustähle	≤ 500	370	330	300	280	230	180
	≤ 1000	220	200	180	160	150	110
Automatenstähle	≤ 850	370	330	300	280	230	180
	≤ 1000	220	200	180	160	150	110
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	370	330	300	280	230	180
	≤ 850	370	330	300	280	230	180
	≤ 1000	220	200	180	160	150	110
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	370	330	300	280	230	180
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	220	200	180	160	150	110
	≤ 1400	170	165	160	150	140	100
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	220	200	180	160	150	110
	≤ 1400	170	165	160	150	140	100
Nitrierstähle	≤ 1000	220	200	180	160	150	110
	≤ 1400	170	165	160	150	140	100
Werkzeugstähle	≤ 850	370	330	300	280	230	180
	≤ 1400	170	165	160	150	140	100
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	150	145	140	130	120	90
Federstähle	≤ 1500	150	145	140	130	120	90
Rostfrei Stähle							
-geschwefelt	≤ 900	140	120	110	100	80	
-austenitisch	≤ 1100	130	110	100	90	70	
-martensitisch	≤ 1500	110	90	80	70	50	
Gehärtete Stähle	≤ 48 HRC	110	90	80	70	60	50
	≤ 66 HRC						
Gusseisen	≤ 240 HB	240	230	220	200	160	130
	≤ 350 HB	220	210	200	170	150	120
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	240	230	220	200	160	130
	≤ 350 HB	220	210	200	170	150	120
Hartguss	≤ 350 HB	200	190	180	160	140	110

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