

179086



Ap = Eingrifftiefe

2,0 x d

2,0 x d

Ae =Eingriffbreite

0,1 x d

0,03 x d

Fräser -Ø mm		fz (mm/Z)	
≤ 4,00		0,030-0,045	0,030-0,045
≤ 6,00		0,045-0,065	0,045-0,065
≤ 8,00		0,060-0,080	0,060-0,080
≤ 10,00		0,070-0,095	0,070-0,095
≤ 12,00		0,085-0,110	0,085-0,110

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	Vc (m/min)
	N/mm²		
Allgemeine Baustähle	≤ 500		
	≤ 1000	100-160	
Automatenstähle	≤ 850	100-160	
	≤ 1000	100-160	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	130-180	
	≤ 850	100-160	
	≤ 1000	100-160	
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	100-160	
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Nitrierstähle	≤ 1000	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Werkzeugstähle	≤ 850	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	90-140	
Federstähle	≤ 1500		
Gehärtete Stähle	≤ 50 HRC		150-200
	≤ 55 HRC		120-180
	≤ 70 HRC		80-150

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