

189183



Werkstoff	Werkstück	Rändelrad	Vc (m/min)		f (mm/U)					
					Radial		Axial			
							Teilung (mm)			
					Ø mm	Ø mm	min.	max.	min.	max.
Automatenstahl	< 10	10 / 15	20	50	0,04	0,08	0,14	0,09	0,06	0,05
	10 - 40	15 / 20	25	55	0,05	0,10	0,20	0,13	0,10	0,07
	40 - 100	20 / 25	30	60	0,05	0,10	0,25	0,18	0,12	0,08
	100 - 250	20 / 25	30	60	0,05	0,10	0,30	0,20	0,13	0,09
	> 250	25	30	60	0,05	0,10	0,32	0,21	0,14	0,10
Rostfrei Stähle	< 10	10 / 15	15	40	0,04	0,08	0,12	0,08	0,05	0,04
	10 - 40	15 / 20	20	50	0,05	0,10	0,17	0,11	0,09	0,06
	40 - 100	20 / 25	25	50	0,05	0,10	0,21	0,15	0,10	0,07
	100 - 250	20 / 25	25	50	0,05	0,10	0,26	0,17	0,11	0,08
	> 250	25	25	50	0,05	0,10	0,27	0,18	0,12	0,09
Messing	< 10	10 / 15	30	75	0,04	0,08	0,15	0,09	0,06	0,05
	10 - 40	15 / 20	40	85	0,05	0,10	0,21	0,14	0,11	0,07
	40 - 100	20 / 25	45	90	0,05	0,10	0,26	0,19	0,13	0,08
	100 - 250	20 / 25	45	90	0,05	0,10	0,32	0,21	0,14	0,09
	> 250	25	45	90	0,05	0,10	0,34	0,22	0,15	0,11
Aluminium	< 10	10 / 15	25	60	0,04	0,08	0,18	0,11	0,08	0,06
	10 - 40	15 / 20	30	65	0,05	0,10	0,25	0,16	0,13	0,09
	40 - 100	20 / 25	35	70	0,05	0,10	0,31	0,23	0,15	0,10
	100 - 250	20 / 25	35	70	0,05	0,10	0,38	0,25	0,16	0,11
	> 250	25	35	70	0,05	0,10	0,40	0,26	0,18	0,13

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