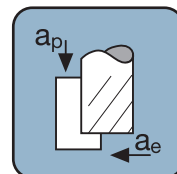


Katalog-Nr. 544 184



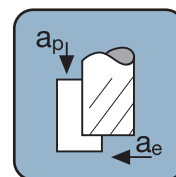
Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Gusswerkstoffe (GG, GGG)						HRC <20
Werkstoffgruppen 1.1 / 1.2 / 1.3 / 2						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	12,0	0,3	0,013	2.550	130
8	4	16,0	0,4	0,021	1.910	160
10	4	20,0	0,5	0,032	1.530	195
12	4	24,0	0,6	0,038	1.280	195
16	4	32,0	0,8	0,050	960	195
20	4	40,0	1,0	0,063	770	195

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleißfeste Stähle						HRC 30~38
Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	12,0	0,3	0,010	1.700	70
8	4	16,0	0,4	0,017	1.280	85
10	4	20,0	0,5	0,025	1.020	105
12	4	24,0	0,6	0,030	850	105
16	4	32,0	0,8	0,040	640	105
20	4	40,0	1,0	0,050	510	105

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Gusswerkstoffe (GG, GGG)						HRC 20~30
Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5 / 2						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	12,0	0,3	0,011	2.130	100
8	4	16,0	0,4	0,019	1.600	120
10	4	20,0	0,5	0,028	1.280	150
12	4	24,0	0,6	0,034	1.070	150
16	4	32,0	0,8	0,045	800	150
20	4	40,0	1,0	0,057	640	150

Werkzeugstähle, verschleißfeste Stähle						HRC 38~45
Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	9,0	0,3	0,009	1.120	40
8	4	12,0	0,4	0,015	840	50
10	4	15,0	0,5	0,022	670	60
12	4	18,0	0,6	0,026	560	60
16	4	24,0	0,8	0,035	420	60
20	4	30,0	1,0	0,044	340	60

Katalog-Nr. 544 184



Rost- u. säurebeständige Stähle, 1.4301; 1.4571; 1.4057						HRC <25
Werkstoffgruppen 1.6.1 / 1.6.2						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	9,0	0,3	0,010	1.280	55
8	4	12,0	0,4	0,017	960	65
10	4	15,0	0,5	0,025	770	80
12	4	18,0	0,6	0,030	640	80
16	4	24,0	0,8	0,040	480	80
20	4	30,0	1,0	0,050	390	80

Nickel u. Nickel-Legierungen 2.4812; 2.4876; 2.4668						HRC <45
Werkstoffgruppen 6.1 / 6.2 / 6.3						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	6,0	0,3	0,008	590	20
8	4	8,0	0,4	0,012	440	25
10	4	10,0	0,5	0,019	360	30
12	4	12,0	0,6	0,023	300	30
16	4	16,0	0,8	0,030	220	30
20	4	20,0	1,0	0,038	180	30

Titan u. Titan-Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174						HRC <45
Werkstoffgruppen 5.1 / 5.2 / 5.3						
Seitenfräsen						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
6	4	9,0	0,3	0,009	850	35
8	4	12,0	0,4	0,016	640	40
10	4	15,0	0,5	0,024	510	50
12	4	18,0	0,6	0,028	430	50
16	4	24,0	0,8	0,038	320	50
20	4	30,0	1,0	0,047	260	50