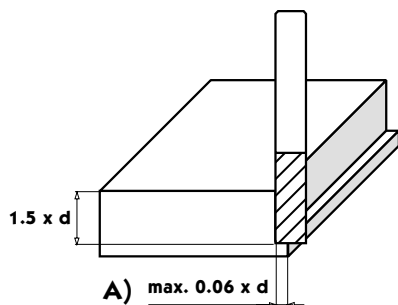


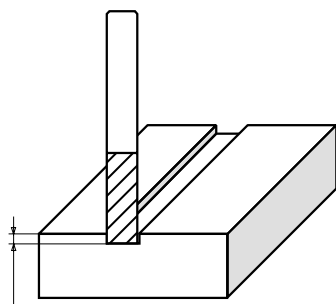
Empfohlene Schnittwerte für Vollhartmetallfräser zum Fräsen von gehärteten Stählen



C) max. 0.05 x d

E) max. 0.03 x d

G) max. 0.03 x d

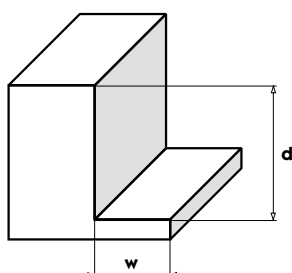


B) max. 0.25 x d

D) max. 0.25 x d

F) max. 0.20 x d

H) max. 0.15 x d



Stahl	A) 45-55 HRC Umfangfräsen Vc = 35 m/min			B) 45-55 HRC Nutfräsen Vc = 30 m/min		
	d1 mm	n min-1	Vf mm/min	f mm/U	n min-1	Vf mm/min
6	1850	370	0,20	1600	240	0,15
8	1400	350	0,25	1200	205	0,17
10	1100	330	0,30	955	170	0,18
12	925	325	0,35	800	160	0,20
16	700	315	0,45	600	150	0,25
20	555	305	0,55	475	150	0,32

Stahl	C) 50-55 HRC Umfangfräsen Vc = 28 m/min			D) 50-55 HRC Nutfräsen Vc = 25 m/min		
	d1 mm	n min-1	Vf mm/min	f mm/U	n min-1	Vf mm/min
6	1485	250	0,17	1325	170	0,13
8	1115	245	0,22	995	150	0,15
10	890	240	0,27	795	125	0,16
12	745	240	0,32	665	120	0,18
16	555	235	0,42	500	115	0,23
20	445	255	0,57	400	120	0,30

Stahl	E) 55-60 HRC Umfangfräsen Vc = 24 m/min			F) 55-60 HRC Nutfräsen Vc = 20 m/min		
	d1 mm	n min-1	Vf mm/min	f mm/U	n min-1	Vf mm/min
6	1275	150	0,12	1060	115	0,11
8	955	140	0,15	800	95	0,12
10	765	130	0,17	635	90	0,14
12	635	130	0,21	530	80	0,15
16	475	130	0,27	400	70	0,18
20	380	135	0,35	320	75	0,23

Stahl	G) 60-70 HRC Umfangfräsen Vc = 20 m/min			H) 60-70 HRC Nutfräsen Vc = 15 m/min		
	d1 mm	n min-1	Vf mm/min	f mm/U	n min-1	Vf mm/min
6	1060	115	0,11	800	70	0,09
8	800	105	0,13	600	60	0,10
10	635	95	0,15	475	50	0,11
12	530	95	0,18	400	50	0,12
16	400	90	0,22	300	45	0,15
20	320	90	0,28	240	50	0,20

Hochgeschwindigkeitsbearbeitung Stähle < HB200				High Speed Cutting Steel < HB200			
d1 mm	d x W mm	n min-1	Vf mm/min	d1 mm	d x W mm	n min-1	Vf mm/min
6	9 x 0,5	9500	5800	12	18 x 1,0	4800	3600
8	12 x 0,5	7200	4600	16	24 x 1,5	3600	2600
10	15 x 1,0	5700	4000	20	30 x 1,5	2900	2200