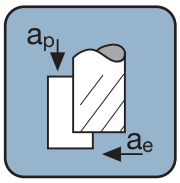
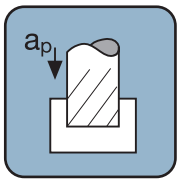
Schnittwertempfehlungen,
Recommended cutting data,
Parametres de coupe

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Katalog-Nr. 544 464





Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Gusswerkstoffe (GG, GGG) — **HRC <20**

Werkstoffgruppen 1.1 / 1.2 / 1.3 / 2

Seitenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6	4	9,0	3,0	0,025	4.140	420
8	4	12,0	4,0	0,035	3.110	440
10	4	15,0	5,0	0,050	2.490	500
12	4	18,0	6,0	0,066	2.070	550
16	4	24,0	8,0	0,088	1.560	550
20	4	30,0	10,0	0,110	1.250	550

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Gusswerkstoffe (GG, GGG) — **HRC <20**

Werkstoffgruppen 1.1 / 1.2 / 1.3 / 2

Nutenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	-	0,020	3.720	300
8,0	4	8,0	-	0,028	2.790	315
10,0	4	10,0	-	0,040	2.230	360
12,0	4	12,0	-	0,053	1.860	395
16,0	4	16,0	-	0,070	1.400	395
20,0	4	20,0	-	0,088	1.120	395

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Gusswerkstoffe (GG, GGG) — **HRC 20~30**

Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5 / 2

Seitenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6	4	9,0	2,4	0,023	3.560	325
8	4	12,0	3,2	0,032	2.670	340
10	4	15,0	4,0	0,045	2.140	390
12	4	18,0	4,8	0,059	1.780	425
16	4	24,0	6,4	0,079	1.340	425
20	4	30,0	8,0	0,099	1.070	425

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Gusswerkstoffe (GG, GGG) — **HRC 20~30**

Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5 / 2

Nutenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	-	0,018	3.190	235
8,0	4	8,0	-	0,025	2.390	245
10,0	4	10,0	-	0,036	1.910	280
12,0	4	12,0	-	0,048	1.600	305
16,0	4	16,0	-	0,063	1.200	305
20,0	4	20,0	-	0,079	960	305

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleissfeste Stähle — **HRC 30~38**

Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5

Seitenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6	4	9,0	2,4	0,020	2.660	215
8	4	12,0	3,2	0,028	1.990	225
10	4	15,0	4,0	0,040	1.600	260
12	4	18,0	4,8	0,053	1.330	285
16	4	24,0	6,4	0,070	1.000	285
20	4	30,0	8,0	0,088	800	285

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, verschleissfeste Stähle — **HRC 30~38**

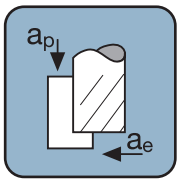
Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5

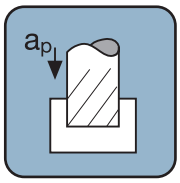
Nutenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	-	0,016	2.390	155
8,0	4	8,0	-	0,023	1.800	165
10,0	4	10,0	-	0,032	1.440	185
12,0	4	12,0	-	0,042	1.200	205
16,0	4	16,0	-	0,056	900	205
20,0	4	20,0	-	0,070	720	205

Schnittwertempfehlungen,
Recommended cutting data,
Parametres de coupe

Katalog-Nr. 544 464





Werkzeugstähle, verschleissfeste Stähle — **HRC 38~45**

Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5

Seitenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6	4	6,0	2,0	0,018	1.910	135
8	4	8,0	2,7	0,025	1.440	145
10	4	10,0	3,3	0,035	1.150	165
12	4	12,0	4,0	0,046	960	180
16	4	16,0	5,3	0,062	720	180
20	4	20,0	6,6	0,077	580	180

Werkzeugstähle, verschleissfeste Stähle — **HRC 38~45**

Werkstoffgruppen 1.4 / 1.5

Nutenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	4,5	-	0,014	1.700	100
8,0	4	6,0	-	0,020	1.280	105
10,0	4	7,5	-	0,028	1.020	115
12,0	4	9,0	-	0,037	850	130
16,0	4	12,0	-	0,049	640	130
20,0	4	15,0	-	0,062	510	130

Rost- u. säurebeständige Stähle, 1.4301; 1.4571; 1.4057 — **HRC <25**

Werkstoffgruppen 1.6.1 / 1.6.2

Seitenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6	4	6,0	2,4	0,020	2.130	175
8	4	8,0	3,2	0,028	1.600	185
10	4	10,0	4,0	0,040	1.280	205
12	4	12,0	4,8	0,053	1.070	230
16	4	16,0	6,4	0,070	800	230
20	4	20,0	8,0	0,088	640	230

Rost- u. säurebeständige Stähle, 1.4301; 1.4571; 1.4057 — **HRC <25**

Werkstoffgruppen 1.6.1 / 1.6.2

Nutenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	4,5	-	0,016	1.910	125
8,0	4	6,0	-	0,023	1.440	130
10,0	4	7,5	-	0,032	1.150	150
12,0	4	9,0	-	0,042	960	165
16,0	4	12,0	-	0,056	720	165
20,0	4	15,0	-	0,070	580	165

Titan u. Titan-Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174 — **HRC <45**

Werkstoffgruppen 5.1 / 5.2 / 5.3

Seitenfräsen

d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6	4	6,0	2,0	0,019	1.380	105
8	4	8,0	2,7	0,026	1.040	110
10	4	10,0	3,3	0,038	830	125
12	4	12,0	4,0	0,050	690	140
16	4	16,0	5,3	0,066	520	140
20	4	20,0	6,6	0,083	420	140

Titan u. Titan-Legierungen 3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174 — **HRC <45**

Werkstoffgruppen 5.1 / 5.2 / 5.3

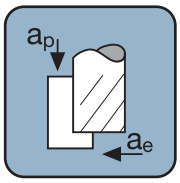
Nutenfräsen

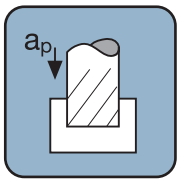
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,6	-	0,015	1.230	75
8,0	4	4,8	-	0,021	920	80
10,0	4	6,0	-	0,030	740	90
12,0	4	7,2	-	0,040	620	100
16,0	4	9,6	-	0,053	460	100
20,0	4	12,0	-	0,066	370	100

Schnittwertempfehlungen,
Recommended cutting data,
Parametres de coupe

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Katalog-Nr. 544 464





Nickel u. Nickel-Legierungen 2.4812; 2.4876; 2.4668						HRC <45
Werkstoffgruppen 6.1 / 6.2 / 6.3						
Seitenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6	4	6,0	1,5	0,015	960	60
8	4	8,0	2,0	0,021	720	65
10	4	10,0	2,5	0,030	580	70
12	4	12,0	3,0	0,040	480	80
16	4	16,0	4,0	0,053	360	80
20	4	20,0	5,0	0,066	290	80

Nickel u. Nickel-Legierungen 2.4812; 2.4876; 2.4668						HRC <45
Werkstoffgruppen 6.1 / 6.2 / 6.3						
Nutenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	-	0,012	850	45
8,0	4	4,0	-	0,017	640	45
10,0	4	5,0	-	0,024	510	50
12,0	4	6,0	-	0,032	430	55
16,0	4	8,0	-	0,042	320	55
20,0	4	10,0	-	0,053	260	55