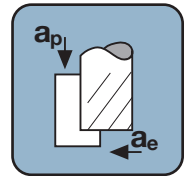


**Katalog-Nr. 544 365**



<b>Rost- u. säurebeständige Stähle</b>  1.4301; 1.4571; 1.4057  $v_c = 22 - 28$ m/min	<b>Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle</b>  1.4710; 1.4718; 1.4825  $v_c = 10 - 14$ m/min	<b>Titan u. Titan-Legierungen</b>  3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174  $v_c = 5 - 8$ m/min	<b>Nickel u. Nickel-Legierungen</b>  2.4812; 2.4876; 2.4668  $v_c = 5 - 8$ m/min
--	---	---	---

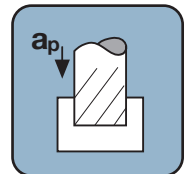


**Seitenfräsen**

$d_1$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]
4,0	1.750 - 2.230	0,035	800 - 1.110	0,035	400 - 640	0,035	400 - 640	0,035
5,0	1.400 - 1.780	0,045	640 - 890	0,045	320 - 510	0,045	320 - 510	0,045
6,0	1.170 - 1.490	0,050	530 - 740	0,050	270 - 420	0,050	270 - 420	0,050
8,0	880 - 1.120	0,065	400 - 560	0,065	200 - 320	0,065	200 - 320	0,065
10,0	700 - 890	0,080	320 - 450	0,080	160 - 250	0,080	160 - 250	0,080
12,0	580 - 740	0,130	270 - 370	0,130	130 - 210	0,130	130 - 210	0,130
16,0	440 - 560	0,165	200 - 280	0,165	100 - 160	0,165	100 - 160	0,165
20,0	350 - 450	0,210	160 - 220	0,210	80 - 130	0,210	80 - 130	0,210
25,0	280 - 360	0,260	130 - 180	0,260	60 - 100	0,260	60 - 100	0,260

Werkzeug	Ø	4,0 ~ 25,0
Zustellwerte	$a_p$	1,0 x $d_1$
	$a_e$	0,5 x $d_1$

<b>Rost- u. säurebeständige Stähle</b>  1.4301; 1.4571; 1.4057  $v_c = 20 - 25$ m/min	<b>Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle</b>  1.4710; 1.4718; 1.4825  $v_c = 8 - 12$ m/min	<b>Titan u. Titan-Legierungen</b>  3.7115; 3.7124; 3.7164; 3.7174  $v_c = 4 - 7$ m/min	<b>Nickel u. Nickel-Legierungen</b>  2.4812; 2.4876; 2.4668  $v_c = 4 - 7$ m/min
--	--	---	---



**Nutenfräsen**

$d_1$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$f_z$ [mm]
4,0	1.590 - 2.000	0,025	640 - 960	0,025	320 - 560	0,025	320 - 560	0,025
5,0	1.270 - 1.600	0,030	510 - 760	0,030	250 - 450	0,030	250 - 450	0,030
6,0	1.060 - 1.330	0,040	420 - 640	0,040	210 - 370	0,040	210 - 370	0,040
8,0	800 - 1.000	0,050	320 - 480	0,050	160 - 280	0,050	160 - 280	0,050
10,0	640 - 800	0,060	250 - 380	0,060	130 - 220	0,060	130 - 220	0,060
12,0	530 - 660	0,095	210 - 320	0,095	110 - 190	0,095	110 - 190	0,095
16,0	400 - 500	0,130	160 - 240	0,130	80 - 140	0,130	80 - 140	0,130
20,0	320 - 400	0,155	130 - 190	0,155	60 - 110	0,155	60 - 110	0,155
25,0	250 - 320	0,200	100 - 150	0,200	50 - 90	0,200	50 - 90	0,200

Werkzeug	Ø	4,0 ~ 25,0
Zustellwerte	$a_p$	0,5 x $d_1$
	$a_e$	1,0 x $d_1$

Bei Reduzierung der Zustelltiefe  $a_p$  um 50% kann die Vorschubgeschwindigkeit  $v_f$  um den Faktor 1,25 erhöht werden!