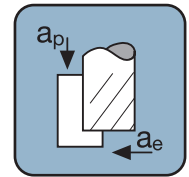


Katalog-Nr. 916 120 – FH65



Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Gusswerkstoffe (GG, GGG)						HRC 20~30
Seitenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1,5	0,1	0,007	22.920	645
2	4	3	0,2	0,016	11.460	735
3	4	4,5	0,3	0,03	7.640	920
4	4	6	0,4	0,044	5.730	1.010
5	4	7,5	0,5	0,06	4.590	1.105
6	6	9	0,6	0,072	3.820	1.655
8	6	12	0,8	0,096	2.870	1.655
10	6	15	1	0,1	2.300	1.380
12	6	18	1,2	0,12	1.910	1.380

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 30~45
Seitenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1,5	0,1	0,002	21.010	180
2	4	3	0,2	0,007	10.510	285
3	4	4,5	0,3	0,018	7.010	505
4	4	6	0,4	0,026	5.260	560
5	4	7,5	0,5	0,036	4.210	610
6	6	9	0,6	0,043	3.510	910
8	6	12	0,8	0,058	2.630	910
10	6	15	1	0,06	2.110	760
12	6	18	1,2	0,072	1.760	765

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 45~55
Seitenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1,5	0,05	0,003	9.550	100
2	4	3	0,1	0,007	4.780	135
3	4	4,5	0,15	0,015	3.190	195
4	4	6	0,2	0,02	2.390	195
5	4	7,5	0,25	0,028	1.910	215
6	6	9	0,3	0,033	1.600	320
8	6	12	0,4	0,044	1.200	320
10	6	15	0,5	0,057	960	330
12	6	18	0,6	0,068	800	330

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 55~60
Seitenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1,5	0,05	0,002	6.370	55
2	4	3	0,1	0,006	3.190	75
3	4	4,5	0,15	0,012	2.130	105
4	4	6	0,2	0,016	1.600	105
5	4	7,5	0,25	0,022	1.280	115
6	6	9	0,3	0,026	1.070	170
8	6	12	0,4	0,035	800	170
10	6	15	0,5	0,046	640	180
12	6	18	0,6	0,055	540	180

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 60~65
Seitenfräsen						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	–	–	–	–	–
2	4	1	0,04	0,004	2.710	50
3	4	1	0,06	0,009	1.810	70
4	4	1	0,08	0,012	1.360	70
5	4	1	0,1	0,017	1.090	75
6	6	1	0,12	0,02	910	110
8	6	1	0,16	0,026	680	110
10	6	1	0,2	0,034	550	115
12	6	1	0,24	0,041	460	115