

Einsatzrichtwerte

Werkstoff-Nr.	Werkstoff	Festigkeit	Vc	Ø2-4	Ø4-6	Ø6-10	Ø10-12	Ø14-16	Ø16-20
		N/mm ²		fz	fz	fz	fz	fz	fz
1	Baustähle	<800	100-250	0,025	0,035	0,045	0,05	0,06	0,08
2	Automatenstähle	<850	70-180	0,025	0,035	0,045	0,05	0,06	0,08
3-4	Vergütungsstähle	<1000	70-170	0,015	0,02	0,035	0,045	0,06	0,07
5-6	Einsatzstähle	<1000	50-140	0,02	0,025	0,04	0,045	0,055	0,07
7	Nitrierstähle		50-140	0,015	0,02	0,035	0,045	0,06	0,07
8	Werkzeugstähle	800-1400	40-160	0,01	0,015	0,02	0,03	0,04	0,05
13	rostfreie Stähle	<1100	30-80	0,01	0,015	0,025	0,035	0,05	0,06
15	Guss	200	70-140	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
16	Titan	<1200	30-90	0,01	0,015	0,025	0,035	0,05	0,06
17	Aluminium	<600	200-700	0,03	0,045	0,06	0,08	0,12	0,15
19	Ne-Metalle	<1000	150-500	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1
21	Kunststoffe		150-1000	0,03	0,045	0,06	0,09	0,12	0,15

Sollte Ihr zu bearbeitender Werkstoff nicht aufgeführt sein, können Sie uns eine Anfrage zusenden.

v_c Schnittgeschwindigkeit in m/min
 v_f Vorschubgeschwindigkeit
 f_z Vorschub pro Zahn
 n Drehzahl
 z Zähnezahl
 d Durchmesser
 π 3,14

$$v_f = n \cdot f_z \cdot z$$

$$v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Stand: November 2013