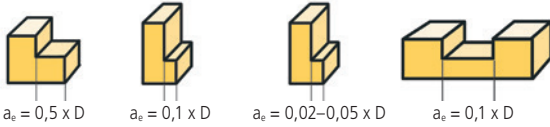


# Fräswerkzeuge – Einsatzempfehlungen

Werkzeuge mit **fett** gedruckter Vorschubreihen-Code-Nr. (VR-Code) sind bevorzugt auszuwählen.

$a_e$  = Schnittbreite  
 $a_p$  = Schnitttiefe











Fräser-Ø mm	Vorschubreihen-Code f, mm/Z											
	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
1								0,008	0,007	0,005		
2								0,013	0,012	0,009		
3								0,020	0,018	0,014		
4				0,033	0,015	0,018		0,027	0,025	0,019		
5								0,032	0,030	0,023		
6	0,037	0,017	0,020	0,037	0,017	0,020	0,037	0,034	0,026	0,036	0,035	0,041
8	0,050	0,023	0,025	0,050	0,023	0,025	0,048	0,043	0,033	0,046	0,044	0,52
10	0,063	0,028	0,037	0,063	0,028	0,037	0,056	0,051	0,038	0,051	0,048	0,060
12	0,075	0,033	0,040	0,075	0,033	0,040	0,066	0,060	0,045	0,058	0,055	0,063
14				0,071	0,032	0,029						
16	0,080	0,032	0,028	0,080	0,032	0,028	0,077	0,071	0,053	0,067	0,064	0,077
20	0,075	0,026	0,025	0,075	0,026	0,025	0,083	0,078	0,059	0,070	0,073	0,088
25				0,083	0,032	0,031	0,116		0,150			

Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele	Zugfestigkeit N/mm²	Härte	Kühlmittel
Allgemeine Baustähle	1.0035 S185, 1.0486 P275N, 1.0345 P235GH, 1.0425 P265GH	≤ 500		●
Automatenstähle	1.0050 E295, 1.0070 E360, 1.8937 P500NH	> 500– 850		●
Unlegierte Vergütungsstähle	1.0718 11SMnPb30, 1.0736 11SMn37	≤ 850		●
	1.0727 46 S20, 1.0728 60 S20, 1.0757 46SPb20	850–1000		●
	1.0402 C22, 1.1178 C30E	≤ 700		●
	1.0503 C45, 1.1191 C45E	700– 850		●
	1.0601 C60, 1.1221 C60E	850–1000		●
Legierte Vergütungsstähle	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850–1000		●
	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000–1200		●
Unlegierte Einsatzstähle	1.0301 C10, 1.1121 C10E	≤ 750		●
Legierte Einsatzstähle	1.7043 38Cr4	850–1000		●
	1.5752 15NiCr13, 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000–1200		●
Nitrierstähle	1.8504 34CrAl6	≥ 850–1000		●
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	1000–1200		●
Werkzeugstähle	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤ 850		●
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	850–1000		●
Schnellarbeitsstähle	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≥ 650–1000		●
Federstähle	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4		≤ 330 HB	●
Rostfreie Stähle, geschwefelt	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18 9	≤ 850		●
austenitisch	1.4301 X5CrNi18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi17 12 2	≤ 850		●
martensitisch	1.4057 X20CrNi17-2, 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18 2	≤ 850		●
Gehärtete Stähle			≤ 40–48 HRC > 48–60 HRC	●
Sonderlegierungen	Nimonic®, Inconel®, Monel®, Hastelloy®	≤1200		●
Gusseisen	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20)		≤ 240 HB	○
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)		< 300 HB	○
Kugelgraphit- und Temporguss	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35)		≤ 240 HB	○
	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		< 300 HB	○
Hartguss			≤ 350 HB	○
Titan und Titan-Legierungen	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤ 850		●
	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7164 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	850–1200		●
Aluminium und Al-Legierungen	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤ 400		●
Al-Knetlegierungen	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤ 450		●
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤ 600		●
> 10 % Si	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤ 600		●
Magnesium-Legierungen	MgMn2, G-MgAl8Zn1, G-MgAl6Zn3	≤ 450		○
Kupfer, niedriglegiert	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤ 400		●
Messing, kurzspanend	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤ 600		●
langspanend	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤ 600		●
Bronze, kurzspanend	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤ 600		●
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	> 600– 850		●
Bronze, langspanend	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤ 850		●
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	850–1000		●
Kunststoff, duroplastisch	Bakelit®, Resopal®, Pertinax®, Moltopren®			○
Kunststoff, thermoplastisch	Plexiglas®, Hostalen®, Novodur®, Makralon®			○
Kunststoffe, aramidfaserverst.				○
glas-/kohlefaserverstärkt				○

$a_p$  mit  $f_z$ -Korrektur

Kühlmittel: ● Emulsion ● Öl ○ Luft

## Schlichtfräsen/Feinstschlichten

Schneidstoff Norm Typ Oberfläche Bestell-Nr. Schneidenzahl	VHM UF		VHM UF		VHM UF		VHM UF		VHM UF		VHM UF		VHM UF			
	DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527		DIN 6527			
	Steel		Steel		Steel		Steel		INOX		INOX		INOX			
	Carapace®		Carapace®		Carapace®		Carapace®		Carapace®		Carapace®		Carapace®			
	42 15390 005-055		42 15390 105-160		42 15390 305-445		42 15390 505-540		15 15390 605-655		42 15390 705-755		42 15390 930-955			
	4		4		4		4		4		4		4			
Zustellung/ Anwendung																
	$v_c$ m/min	VR- Code	$v_c$ m/min	VR- Code	$v_c$ m/min	VR- Code	$v_c$ m/min	VR- Code	$v_c$ m/min	VR- Code	$v_c$ m/min	VR- Code	$v_c$ m/min	VR- Code		
	230		230		230		230									
	230		230		230		230									
	230		230		230		230									
	180		180		180		180									
	230		230		230		230									
	230		230		230		230									
	180		180		180		180									
	180		180		180		180									
	110		110		110		110									
	230		230		230		230									
	180		180		180		180									
	110		110		110		110									
	180		180		180		180									
	110		110		110		110									
	230		230		230		230									
	180		180		180		180									
	230		230		230		230									
	80		80		80		80		80		80		80			
	80		80		80		80		80		80		80			
	80		80		80		80		80		80		80			
								60		60		60		60		
	110		110		110		110									
	110		110		110		110									
	110		110		110		110									
	110		110		110		110									
	110		110		110		110									
								35		35		35		35		
								35		35		35		35		