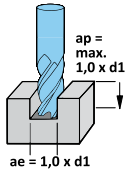


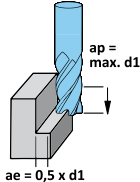
Schruppfräser M1

Werkstoff	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)					
		ø 6	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	ø 25
		Vorschub pro Zahn (mm)					
Automatenstahl	160	0,04-0,06	0,05-0,07	0,05-0,07	0,07-0,09	0,08 - 0,1	0,09 - 0,15
allgemeiner Baustahl	150	0,04-0,06	0,05-0,07	0,05-0,07	0,07-0,09	0,08 - 0,09	0,09 - 0,13
Grauguss	120	0,025-0,04	0,04-0,05	0,05-0,09	0,06 - 0,11	0,08 - 0,13	0,01 - 0,18

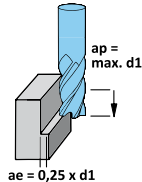
Nutenfräsen



Konturenfräsen



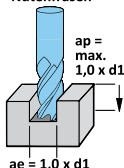
Konturenfräsen



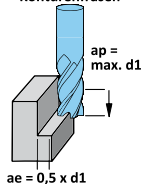
Schruppfräser M2

Werkstoff	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)					
		ø 6	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	ø 25
		Vorschub pro Zahn (mm)					
Vergütungsstahl	125	0,04-0,06	0,04-0,05	0,055-0,065	0,055-0,075	0,065-0,075	0,075-0,11
Werkzeugstahl	90	0,02-0,035	0,03-0,04	0,04-0,05	0,05-0,065	0,05-0,07	0,065-0,08
Hochwarmfeste Legierung	80	0,02-0,025	0,03-0,04	0,04-0,05	0,05-0,065	0,045-0,07	0,065-0,08
Rostfreie Stähle	80	0,02-0,03	0,03-0,05	0,04-0,065	0,05-0,075	0,065-0,085	0,07-0,09
Inconel	25	0,025-0,04	0,04-0,05	0,04-0,065	0,05-0,065	0,06-0,075	0,07-0,1
Titan	50	0,025-0,04	0,04-0,05	0,04-0,075	0,06-0,075	0,065-0,1	0,08-0,13

Nutenfräsen



Konturenfräsen



Konturenfräsen

