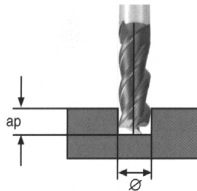


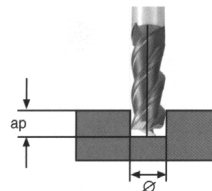
2 - Schneiden Schlichtfräser

Typen : **444 – 445 - 452** Beschichtung : **K-Power**

Material	Unlegierte Stähle Legierte Stähle Werkzeugstahl	Legierte Stähle wärmebeständige Stähle	Rostfreie Stähle	Gußeisen	Aluminium Legierungen	Kupfer , Messing , Nichteisenmetalle
Härte Festigkeit	< HRc 30 1000 N/mm2	HRc30-HRc45 1000-1500 N/mm2				
Durchm.	Drehz. Vorschub	Drehz. Vorschub	Drehz. Vorschub	Drehz. Vorsch.	Drehzahl Vorsch.	Drehz. Vorschub
1	14300 105	8500 65	7150 50	18700 205	44000 330	24700 200
1,5	9350 150	5550 85	5600 80	12100 205	27500 385	20300 300
2	7850 160	5150 100	4300 80	9350 220	22000 460	16500 340
3	6100 180	3800 120	3150 100	6050 220	15400 460	11000 340
4	5150 255	3150 155	2650 130	4600 220	11000 460	8800 340
5	4300 270	2550 160	2150 135	3650 220	9150 485	6800 340
6	3800 300	2300 190	1950 155	2950 255	7600 485	5700 375
8	2840 325	1700 170	1450 155	2200 275	5700 485	4400 375
10	2200 280	1350 135	1150 135	1850 285	4600 485	3400 375
12	1850 240	1150 110	950 110	1450 295	3750 485	2850 375
14	1700 216	1050 100	850 100	1300 310	3300 485	2400 375
16	1500 185	950 95	700 95	1100 320	2850 485	2200 375
20	1150 145	700 70	550 70	900 340	2200 485	1700 375



bis Ø 3 mm $ap = 0,2D$
 $> \text{Ø } 3 \text{ m } ap = 0,5D$
 $ae = 1,0D$



$ap = ae$

Der Vorschub bei langen und extra langen Typen sollte um 50% reduziert werden Drehzahl = U./min Vorschub=mm/min.