

**NEW**

# Typ M - Schlichten

$v_c$  [m/min]  
 $f_z$  [mm]

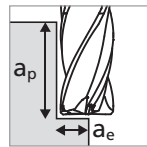
ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen

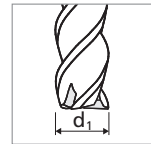
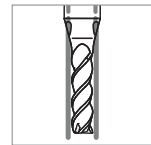
P	N	S <sub>3</sub>
M	S <sub>1</sub>	H <sub>1</sub>
K	S <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>

## FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

### Schlichten



- $a_p = 3 \times d_1$
- $a_e = 0.02 \times d_1$



Werkstoff- gruppe	Werkstoff	Wr.Nr.
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm <sup>2</sup>	1.0301
		1.0401
		1.1191
		1.0044
		1.0715
	Stähle niedriglegiert Rm > 900 N/mm <sup>2</sup>	1.5752
		1.7131
		1.3505
		1.7225
		1.2842
	Werkzeugstähle hochlegiert Rm < 1200 N/mm <sup>2</sup>	1.2379
		1.2436
		1.3343
M	Rostfreie Stähle- ferritisch	1.4016
		1.4105
		1.4034
		1.4112
		1.4542
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4545
		1.4301
	Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4435
		1.4441
		1.4539
K	Gusseisen	0.6020
		0.6030
		0.7040
		0.7060
N	Aluminium Knetlegierungen	3.2315
		3.4365
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163
		3.2381
	Kupfer	2.0040
		2.0065
	Messing bleifrei	2.0321
		2.0360
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm <sup>2</sup>	2.0401
		2.1020
	Bronze Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	2.0966
2.0960		
S <sub>1</sub>	Hitzebeständige Stähle	2.4856
		2.4668
		2.4617
		2.4665
S <sub>2</sub>	Titan rein	3.7035
		3.7065
S <sub>3</sub>	Titan Legierungen	3.7165
		9.9367
H <sub>1</sub>	Stähle gehärtet < 55 HRC	2.4964
		1.2510
H <sub>2</sub>	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2379