

z = 7/9



Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Dc [mm]	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub pro Zahn fz (mm)	Schulterfräsen Schnitttiefe ap max [mm]	Schnittbreite ae max [mm]
P	unlegierter Stahl	8	160 - 220	0,03 - 0,05	12	0,8
		10	160 - 220	0,03 - 0,06	15	1,0
		12	160 - 220	0,05 - 0,08	18	1,2
		16	160 - 220	0,05 - 0,10	24	1,6
		20	160 - 220	0,06 - 0,12	30	2,0
		25	160 - 220	0,08 - 0,15	37	2,5
	legierter Stahl < 800 N/mm²	8	160 - 220	0,03 - 0,05	12	0,8
		10	160 - 220	0,03 - 0,06	15	1,0
		12	160 - 220	0,05 - 0,08	18	1,2
		16	160 - 220	0,05 - 0,10	24	1,6
		20	160 - 220	0,06 - 0,12	30	2,0
		25	160 - 220	0,08 - 0,15	37	2,5
	legierter Stahl < 1100 N/mm²	8	140 - 200	0,02 - 0,04	12	0,8
		10	140 - 200	0,03 - 0,05	15	1,0
		12	140 - 200	0,04 - 0,06	18	1,2
		16	140 - 200	0,04 - 0,08	24	1,6
		20	140 - 200	0,05 - 0,10	30	2,0
		25	140 - 200	0,06 - 0,12	37	2,5
M	nichtrostender Stahl	8	60 - 120	0,02 - 0,04	12	0,8
		10	60 - 120	0,03 - 0,05	15	1,0
		12	60 - 120	0,04 - 0,06	18	1,2
		16	60 - 120	0,04 - 0,08	24	1,6
		20	60 - 120	0,05 - 0,10	30	2,0
		25	60 - 120	0,06 - 0,12	37	2,5
K	Grauguss Gusslegierungen	8	160 - 220	0,03 - 0,05	12	0,8
		10	160 - 220	0,03 - 0,06	15	1,0
		12	160 - 220	0,05 - 0,08	18	1,2
		16	160 - 220	0,05 - 0,10	24	1,6
		20	160 - 220	0,06 - 0,12	30	2,0
		25	160 - 220	0,08 - 0,15	37	2,5
N	NE-Metalle	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-
S	Superlegierungen	8	40 - 80	0,02 - 0,04	12	0,8
		10	40 - 80	0,03 - 0,05	15	1,0
		12	40 - 80	0,04 - 0,06	18	1,2
		16	40 - 80	0,04 - 0,08	24	1,6
		20	40 - 80	0,05 - 0,10	30	2,0
		25	40 - 80	0,06 - 0,12	37	2,5
H	Hartbearbeitung	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.



Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Dc [mm]	Schnitt- geschwindigkeit Vc [m/min]	Vorschub pro Zahn fz [mm]	Schnitttiefe ap max [mm]	Schnittbreite ae [mm]	Qualität
P	unlegierter Stahl	8	160 - 220	0,05 - 0,10	5	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		10	160 - 220	0,05 - 0,11	7	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		12	160 - 220	0,05 - 0,12	9	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		16	160 - 220	0,05 - 0,15	12	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		20	160 - 220	0,05 - 0,18	15	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		25	160 - 220	0,05 - 0,22	22	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
	legierter Stahl < 800 N/mm ²	8	160 - 220	0,05 - 0,10	5	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		10	160 - 220	0,05 - 0,11	7	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		12	160 - 220	0,05 - 0,12	9	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		16	160 - 220	0,05 - 0,15	12	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		20	160 - 220	0,05 - 0,18	15	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		25	160 - 220	0,05 - 0,22	22	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
	legierter Stahl < 1100 N/mm ²	8	140 - 200	0,05 - 0,08	5	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		10	140 - 200	0,05 - 0,09	7	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		12	140 - 200	0,05 - 0,10	9	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		16	140 - 200	0,05 - 0,12	12	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		20	140 - 200	0,05 - 0,14	15	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		25	140 - 200	0,05 - 0,16	22	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
M	nichtrostender Stahl	8	60 - 120	0,03 - 0,07	5	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		10	60 - 120	0,03 - 0,08	7	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		12	60 - 120	0,04 - 0,10	9	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		16	60 - 120	0,05 - 0,12	12	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		20	60 - 120	0,05 - 0,15	15	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		25	60 - 120	0,05 - 0,15	22	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
K	Grauguss Gusslegierungen	8	160 - 220	0,05 - 0,09	5	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		10	160 - 220	0,05 - 0,10	7	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		12	160 - 220	0,05 - 0,11	9	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		16	160 - 220	0,05 - 0,13	12	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		20	160 - 220	0,05 - 0,17	15	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
		25	160 - 220	0,05 - 0,20	22	0,04 - 0,09 x Ø	IN2005
N	NE-Metalle	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-
S	Superlegierungen	8	40 - 80	0,03 - 0,08	5	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		10	40 - 80	0,03 - 0,09	7	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		12	40 - 80	0,04 - 0,10	9	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		16	40 - 80	0,05 - 0,12	12	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		20	40 - 80	0,05 - 0,13	15	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		25	40 - 80	0,05 - 0,13	22	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
H	Gehärteter Stahl < 54 HRC	8	80 - 140	0,02 - 0,06	5	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		10	80 - 140	0,02 - 0,07	7	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		12	80 - 140	0,03 - 0,08	9	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		16	80 - 140	0,04 - 0,08	12	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005
		20	80 - 140	0,04 - 0,09	15	0,025 - 0,075 x Ø	IN2005

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.