WERKZEUG-EYLERT GmbH & Co. KG

VHM-Hochleistungsfräser EYLROUNDER (Artikelnr.: 16092 u. 16093)										
Schnittwertempfehlung										
Bearbeitungsstrategie		**Nuten**								
Schnitttiefe / Schnittbreite		**a_p max. = 1xD / a_e = 1xD**								
			Werkzeug Ø [mm]							
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	**3-4**	**5**	**6**	**8**	**10**	**12**	**16**	**20**
			f_z [mm/Zahn]							
P	allgemeine Baustähle ≤ 500 N/mm²	140	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
	allgemeine Baustähle ≤ 850 N/mm2	140	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
	Automatenstähle ≤ 1000 N/mm²	115	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
	unlegierte Vergütungsstähle ≤ 1000 N/mm²	115	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
	legierte Vergütungsstähle ≤ 1200 N/mm²	85	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
	Werkzeugstähle ≤ 1300 N/mm²	45	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
M	rostfrei austenitisch (1.4301)	95	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
K	Gusseisen (GG) < 450 N/mm²	115	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082
	Gusseisen (GGG,GT) >260 HB	115	0,010-0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,075	0,082

Werkzeug-Eylert GmbH Co. KG / F.-O.-Schimmel-Str. 3 / 09120 Chemnitz
Eylruf: 0371 5267-0 / Eylfax: 0371 5267-44 / Eylmail: info@werkzeug-eylert.de