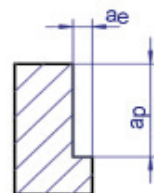




Global Rasant Fräser  
mit Innenkühlung in  
unserem Online - Shop.

Navigator  
HPC Fräser  
Typ Global Rasant



$$a_e = 0,5 \times D$$

$$a_p = 1,0 \times D$$

	Werkstoff	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	V <sub>c</sub> m/min						
				< Ø 6	< Ø 8	< Ø 10	< Ø 12	< Ø 16	< Ø 20
P	unlegierte Stähle, Stahlguss	< 700	240	0,03	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1
	legierte Stähle	700 - 1000	230	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
		1000 - 1400	190	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
	Unlegierte Einsatzstähle	< 750	260	0,03	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1
	legierte Einsatzstähle	850 - 1000	230	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
		1000 - 1200	190	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
	Nitrierstähle	850 - 1000	230	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
		1000 - 1400	190	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
	Werkzeugstähle	< 850	235	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
		850 - 1000	230	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
Schnellarbeitsstähle	650 - 1000	130	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075	
M	Rostfrei geschwefelt	< 800	160	0,025	0,035	0,045	0,055	0,065	0,08
	Rostfrei austenitisch	< 850	130	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075
	Rostfrei martensitisch	< 850	130	0,02	0,035	0,045	0,055	0,065	0,08
K	Gusseisen	< 250 HB	200	0,04	0,05	0,07	0,08	0,1	0,12
		< 300 HB	130	0,035	0,045	0,06	0,075	0,09	0,11
	Gusseisen GGG und Temprerguss	< 250 HB	130	0,035	0,045	0,06	0,08	0,1	0,11
		> 250 HB	130	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08
N	AL Legierungen < 10% Si	< 300	900	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,115
S	Titan Legierungen	> 700	130	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07
	Nickel - Legierungen	> 600	90	0,02	0,03	0,04	0,045	0,05	0,06

Anders als hier genannte Schnittdatenempfehlungen können wirtschaftlicher sein.

Die genannten Parameter setzen eine sichere Spannung von Werkstück und Werkzeug voraus.  
Regressansprüche auf Grund der Nutzung der genannten Parameter erkennen wir nicht an.

Korrekturfaktor für  $a_e = 0,1 \times D$

bis Ø 10 mm

$f_z \times 1,5$

$v_c \times 1,25$

> Ø 10 bis 20 mm

$f_z \times 1,8$

$v_c \times 1,25$

**Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!**

Tel.: 02154 - 42 84 77

Präzisionswerkzeuge  
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG  
Hülsdonkstr. 40  
D-47877 Willich  
[www.dungkg.de](http://www.dungkg.de)

Stand: 2010.03.14.

[beratung@dungkg.de](mailto:beratung@dungkg.de)