

# HM-Fräser, 4 Zähne, 35°/38°, freigesetzt

## W2424...



| Werkstoffbezeichnung        | Werkstoffbeispiele     | Zugfestigkeit / Härte         | Vc (m/min)<br>Schichten | Vc (m/min)<br>Schruppen | fz (mm/<br>Zahn) |
|-----------------------------|------------------------|-------------------------------|-------------------------|-------------------------|------------------|
| Allgemeine Baustähle        | 1.0037 (St 37-2)       | < 500 N/mm <sup>2</sup>       | 300                     | 230                     | 01               |
| Allgemeine Baustähle        | 1.0050 (St 50-2)       | > 500 - 850 N/mm <sup>2</sup> | 230                     | 180                     | 01               |
| Automatenstähle             | 1.0718 (9 S MnPb 28)   | < 850 N/mm <sup>2</sup>       | 230                     | 180                     | 01               |
| Automatenstähle             | 1.0728 (60 S 20)       | 850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 220                     | 170                     | 02               |
| Unlegierte Vergütungsstähle | 1.0501 (C 35)          | < 700 N/mm <sup>2</sup>       | 250                     | 180                     | 01               |
| Unlegierte Vergütungsstähle | 1.0503 (C 45)          | 700 - 850 N/mm <sup>2</sup>   | 230                     | 180                     | 01               |
| Unlegierte Vergütungsstähle | 1.1221 (Ck 60)         | 850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 220                     | 180                     | 02               |
| Legierte Vergütungsstähle   | 1.7003 (38 Cr 2)       | 850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>  | 220                     | 180                     | 02               |
| Legierte Vergütungsstähle   | 1.7225 (42 CrMo 4)     | 1000 - 1200 N/mm <sup>2</sup> | 180                     | 150                     | 03               |
| Unlegierte Einsatzstähle    | 1.0401 (C 15)          | < 750 N/mm <sup>2</sup>       | 240                     | 220                     | 01               |
| Legierte Einsatzstähle      | 1.7012 (13Cr2)         | < 1000 N/mm <sup>2</sup>      | 220                     | 170                     | 02               |
| Legierte Einsatzstähle      | 1.7262 (15 CrMo 5)     | < 1000 N/mm <sup>2</sup>      | 180                     | 150                     | 03               |
| Werkzeugstähle              | 1.1730 (C 45 W)        | < 850 N/mm <sup>2</sup>       | 230                     | 180                     | 02               |
| Werkzeugstähle              | 1.2312 (40CrMnMoS 8-6) | 850 - 1100 N/mm <sup>2</sup>  | 220                     | 170                     | 02               |
| Werkzeugstähle              | 1.2080 (X210Cr12)      | 1100 - 1400 N/mm <sup>2</sup> | 210                     | 110                     | 03               |
| Gusseisen                   | 0.6020 (GG 20)         | < 180 HB                      | 190                     | 150                     | 04               |
| Gusseisen                   | 0.6035 (GG 35)         | > 180 HB                      | 140                     | 130                     | 04               |
| Gusseisen ( GGG,GT )        | 0.7060 (GGG-60)        | > 180 HB                      | 140                     | 110                     | 04               |
| Gusseisen ( GGG,GT )        | 0.7080 (GGG-80)        | > 260 HB                      | 110                     | 90                      | 04               |

### Vorschubtable Schichten

Umfangfräsen ae - 0,5xD und ap - 2xD

### Vorschubtable fz (mm/Z)

| Reihe | Ø 2 | Ø 3 | Ø 4 | Ø 5 | Ø 6   | Ø 8   | Ø 10  | Ø 12  | Ø 16  | Ø 20  |
|-------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 01    |     |     |     |     | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,100 |
| 02    |     |     |     |     | 0,025 | 0,035 | 0,045 | 0,050 | 0,065 | 0,090 |
| 03    |     |     |     |     | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,075 |
| 04    |     |     |     |     | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,115 |

### Vorschubtable Schruppen

Vollnut-Fräsen ae - 1xD und ap - 1,5xD

### Vorschubtable fz (mm/Z)

| Reihe | Ø 2 | Ø 3 | Ø 4 | Ø 5 | Ø 6   | Ø 8   | Ø 10  | Ø 12  | Ø 16  | Ø 20  |
|-------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 01    |     |     |     |     | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,115 |
| 02    |     |     |     |     | 0,035 | 0,050 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,100 |
| 03    |     |     |     |     | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,090 |
| 04    |     |     |     |     | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,100 | 0,120 |
| 05    |     |     |     |     |       |       |       |       |       |       |
| 06    |     |     |     |     |       |       |       |       |       |       |
| 07    |     |     |     |     |       |       |       |       |       |       |
| 08    |     |     |     |     |       |       |       |       |       |       |

### Unser Service für Sie

Schärfdienst

Partnerschaft schweißt zusammen. • [www.wocken.com](http://www.wocken.com)

